EL TALLER Y EL CRONÓMETRO

Ensayo sobre el taylorismo, el fordismo y la producción en masa

BENJAMIN CORIAT

siglo veintiuno editores

La crisis de los años setenta es la crisis de un patrón de acumulación y de un modelo de Estado que remiten a su vez a una cierta organización de la producción y del consumo. Estos rasgos definitorios del capitalismo de la posguerra deben ser analizados si se quiere comprender, precisamente, cómo han llegado a entrar en crisis; y tales rasgos están asociados a tres nombres: Taylor, Ford, Keynes.

Con Taylor se produce la entrada del reloj en el taller, y con la medida de los tiempos y los movimientos se hace posible la sustitución progresiva del obrero profesional de "oficio" —arropado por sus «secretos del oficio» y su sindicato— por obreros de nueva hornada, carentes de tradiciones, de calificación y de organización. La ley del cronómetro barre así el principal obstáculo que en esos momentos encuentra la acumulación de capital.

La cadena de montaje de Ford es el paso siguiente. El gesto obrero, reducido a movimientos elementales por el *scientific management,* se ve sometido ahora a cadencias reglamentadas. La normalización de las piezas, de las herramientas y de los productos abre paso a la producción en *grandes series.* Así, las condiciones salariales y de consumo se ven trastornadas por la generalización de la producción masiva.

Keynes, por último, proporciona en la década de 1930 la racionalización que precisa el nuevo patrón de acumulación, redefiniendo el papel y las funciones del Estado para que éste garantice los equilibrios que requieren las condiciones totalmente nuevas creadas por el taylorismo y el fordismo.

CREATIVE COMMONS

330.15 C798
62681

siglo veintiuno editores

Traducción de

JUAN MIGUEL FIGUEROA PÉREZ

EL TALLER Y EL CRONOMETRO

Ensayo sobre el taylorismo, el fordismo y la producción en masa

por

BENJAMIN CORIAT

BIBLIOTECA CENTRAL Sta. Fé y Laisir
INVENTARIO 62681
SIGNATURA TOP. 330.15 C798
VOL. EJEMPLAR
UNIVERSIDAD NAC. DEL COMAHUE

siglo veintiuno editores

siglo veintiuno editores, s.a. de c.v.
CERRO DEL AGUA 248, DELEGACIÓN COYOACÁN, 04310, MÉXICO, D.F.
siglo veintiuno de españa editores, s.a.
PRÍNCIPE DE VERGARA 78 2º DCHA. MADRID, ESPAÑA

portada de maría luisa martínez passarge

primera edición en español, 1982
© siglo xxi de españa editores, s.a.
duodécima edición en español, 2000
© siglo xxi editores, s.a. de c.v.
isbn 968-23-1571-9

primera edición en francés, 1979
© christian burgois éditeur
título original: *l'atelier et le chronomètre. essai sur le taylorisme, le fordisme et la production de masse*

derechos reservados conforme a la ley
impreso y hecho en méxico/printed and made in mexico

INDICE

INTRODUCCIÓN: «La sensación de la lima» 1

1. LA MANUFACTURA Y EL OFICIO 8
   - I. El oficio como condición de la industria 9
   - II. El «oficio» como obstáculo a la acumulación del capital 12
   - III. La máquina, el niño, el destajista: prácticas pretaylo-ristas de lucha contra el oficio 16

2. LA NORMA Y EL CRONÓMETRO 23
   - I. El propósito del «scientific management»: acabar con el «oficio» para acabar con el control obrero de los tiempos de producción 23
   - II. Las condiciones de la formación del taylorismo: el cambio en la composición de la clase obrera americana 24
   - III. El «pensamiento económico» de Taylor 33
   - IV. Nuevas normas de trabajo 35

3. «LA CADENA» 38
   - A) *El nacimiento de la cadena* 39
     - I. Las virtudes de la guerra 39
     - II. Transportadores de cadena, transportadores de cinta y línea de montaje 40
   - B) *Nuevas normas de productividad y de producción* 43
     - III. Nuevas normas de productividad 44
     - V. Nuevas normas de producción 47

4. EL SALARIO 52
   - A) *Un nuevo uso capitalista del salario* 52
     - I. La norma, el salario, el «welfare» 52
     - II. El «five dollars»: el acuerdo general sobre los salarios 55
   - B) *Nuevas condiciones ofrecidas para la reconstitución de la fuerza de trabajo obrera* 59
     - III. Unas preguntas de Gramsci 60
     - IV. ... Y unas respuestas de Ford 61
     - V. El fin del equilibrio «doméstico»: la formación de nuevas normas del consumo obrero 62

5. La producción capitalista en masa 66

A) *«Gran industria» y «gran producción de plusvalor» en Marx: primera aproximación a la noción de «producción en masa»* 67

I. «Gran industria» y «gran producción de plusvalor». 67
II. La «manufactura moderna» como modalidad de la gran producción de plusvalor 70

B) *El mecanismo de la producción en masa* 75

III. La racionalización de la «gran industria» 75
IV. El último toque del nuevo esquema de acumulación: normas nuevas del consumo obrero e instauración del «salario indirecto» 77

6. Los «tiempos modernos» 87

I. De la década de 1920 a la de 1930: «normas»» y crisis. 88
II. Keynes: el *new deal* y el «estado-plan»: la respuesta capitalista a la crisis 95

7. Norte y Sur: el obrero-masa multinacional, hoy 103

I. El obrero-masa multinacional 104
II. La racionalización, el autómata y el obrero-masa: los efectos de la división del trabajo y de la mecanización en el valor de uso de las fuerzas de trabajo 106
III. Los procesos de depreciación del valor de cambio de la fuerza de trabajo 112

8. La organización científica del trabajo hecha pedazos 121

I. Un nuevo ciclo y un nuevo contenido de la lucha obrera 122
II. La nueva eficacia de la resistencia obrera 124
III. La «aversión hacia el trabajo industrial» y su doble aspecto 130
IV. Los límites «tecnicoeconómicos» de la línea de montaje 134

9. El trabajo y su «productividad». Lo que está en juego en la crisis 145

I. Del «rechazo del trabajo» a la crisis de las décadas de 1960-1970 145
II. Lo que está en juego en las reestructuraciones en curso 154

10. La recomposición de la línea de montaje 160

I. Los nuevos principios de la organización capitalista del trabajo: la empresa como «sistema sociotécnico» 161
II. Producción en serie e industrias en cadena: la recomposición de la línea de montaje en las fábricas Renault 164
III. Pequeña y mediana serie de productos alternativos: del trabajo en grupos a la producción en «módulos». 173
IV. Una nueva «economía» del tiempo y del control 176

11. «La revalorización del trabajo manual» 180
A) *La revalorización del trabajo manual* 181
I. ¿Una nueva gestión de la fuerza de trabajo obrera? 183
B) «*Estabilización*» y «*desestabilización*» *de la fuerza de trabajo obrera* 198
II. El fordismo y el obrero-masa, hoy 198

y es también la hora de los grandes seísmos de Occidente, cuando las iglesias de Lisboa, con sus pórticos abiertos a las plazas y sus retablos encendidos sobre el fondo de rojo coral, queman la cera de Oriente ante el mundo Los aventureros marchan hacia las Indias Occidentales

SAINT-JHON PERSE, *Chanté pour celle qui fut là* (1968).

INTRODUCCION:

«LA SENSACION DE LA LIMA»

> La cuestión del trabajo se divide en dos partes: la organización particular del taller y la organización del intercambio general de los productos.
> *Manifiesto de los Delegados de las Corporaciones*, junio de 1848.

I

Diez años después de haberlo abandonado —la obra, la tierra y sus ritmos le han retenido mucho tiempo—, un hombre reemprende el camino del taller, se dispone a afrontar de nuevo la oficina de colocaciones. Se interroga, inquieto. Tras diez años de intervalo, qué le queda del «oficio», de ese paciente trepar por la escala desde el día en que, por suerte, fue admitido como «aprendiz de ajustador» en un taller lionés.

Pronuncia para sí discursos de audacia y de ánimo. «Mis manos me daban confianza... una lima imaginaria pesaba entre mis dedos... me harían una prueba... Tenía confianza». Colocado al fin, un poco por astucia, a pesar de la barrera de los certificados, helo ahí, penetrando en el taller de Citroën Saint-Ouen en la década de 1920:

Todo el espacio, del suelo a la techumbre de la nave, estaba roto, cortado, surcado por el movimiento de las máquinas. Grúas de puente corrían por encima de los bancos. En el suelo, unas carretillas eléctricas se esforzaban por circular en estrechos tramos. Ya no había sitio para el humo. En el fondo de la nave, unas prensas colosales cortaban travesaños, capós y aletas, con un ruido parecido al de explosiones. Entretanto, el metrallazo de los martillos automáticos de la calderería se imponía al estrépito de las máquinas.

El descubrimiento es brutal. La fábrica hecha y llevada «al estilo americano» ha trastocado el antiguo orden de las cosas y de los hombres. El «oficio» pacientemente adquirido, el vaivén

de la palma de la mano, el movimiento de los dedos, esa «sensación de la lima», por los que todavía a principios de siglo un obrero reconoce a uno de los suyos, son ya una especie de arcaísmo. Ya no es el tiempo de las secuencias adquiridas, de la obra que se hace. Hay que ganarlo continuamente. «Era como en las películas locas, donde las imágenes se suceden a una velocidad sorprendente. El tiempo que se ganaba se perdía esperando la muela, la taladradora o la grúa de puente [1].» El segundo, o una fracción de él, regula en adelante el orden de las sucesiones. *El cronómetro ha entrado en el taller:* indudablemente está en marcha la mayor revolución de la historia humana.

De esa historia tratará en primer lugar este libro. Atravesada por una misma generación de hombres y mujeres que forjaron con sus manos la época moderna.

II

La novedad, la diferencia no es sólo la introducida en el gesto del obrero, reducido a migajas. Con la entrada del cronómetro en el taller [2], la revolución que se emprende tiene una dimensión múltiple. De hecho, entra en juego una triple secuencia, que conlleva sus propios ritmos.

De entrada, secuencia completamente nueva en la relación de fuerza entre las clases

Al acabar con el control obrero sobre los modos operatorios, al sustituir los «secretos» profesionales por un trabajo reducido a la repetición de gestos parcelarios —en pocas palabras, al asegurar la expropiación del saber obrero y su confiscación por la dirección de la empresa— el cronómetro es, ante todo, un instrumento político de dominación sobre el trabajo. Tecnología y táctica pormenorizada del control de los cuerpos en el trabajo, el taylorismo va a transformarse en un verdadero «conjunto de

---

[1] Todas las citas de este párrafo están sacadas del formidable testimonio sobre la racionalización del trabajo que constituye el libro de Navel, *Travaux*, Albin-Michel, 1964.

[2] Aquí se impone una precisión. Entendámonos: decimos «*taller*», pero puede leerse también «obra», «tajo» u «oficina», o sea, cualquier espacio en que se inserte la actividad de trabajo. Igualmente, decimos «*cronómetro*», pero designamos también todas las tecnologías de medición de tiempos y movimientos que se han desarrollado después del taylorismo.

gestos» de producción, en un código formalizado del ejercicio del trabajo industrial, con la Organización Científica del Trabajo. Como instrumento esencial de ese proceso de reducción del saber obrero de fabricación a la serie de sus gestos elementales, el cronómetro es, por la misma razón, mucho más que eso.

Restituido a su dimensión social —el estado de la relación de fuerza entre clases tanto en el taller como en la sociedad— el cronómetro (y los métodos de medición de tiempos y movimientos que instaura) aparece como la avanzadilla de un ataque dirigido, no contra el «trabajo» en general, sino contra la *forma organizada* y combativa de la clase obrera: *el obrero profesional de «oficio» y su sindicato.* Lo que el cronómetro pretende romper, atacando la confraternidad de los gremios, es la excelsa y avanzada figura de la resistencia obrera, condición de la primera industrialización, pero también principal obstáculo para la acumulación del capital en gran escala. Porque el obrero profesional, apoyado en la eficacia de su sindicato, llega a «regatear» elevadas tarifas e impone, con su manera de actuar, *su propio ritmo* a la producción de mercancías.

Al sustituir al obrero profesional por el obrero-masa recién inmigrado, no cualificado y sobre todo *no organizado,* el capital modifica, en favor suyo y por mucho tiempo, el estado de conjunto de la relación de clases.

Con esto también se inicia una secuencia económica enteramente nueva, un modo y un régimen nuevos de acumulación del capital: surge la producción en masa

Al sentar el proceso de trabajo sobre una base nueva, «científica», el capital se halla en condiciones de imponer sus propios ritmos y normas a la producción de mercancías, rompiendo así las trabas puestas a su expansión por el antiguo orden del taller. Y cuando, con Ford, la cadena de montaje viene a relevar a las técnicas taylorianas de medición de los tiempos y movimientos y a someter el gesto del obrero a una cadencia regulada, se hace posible un nuevo modo de consumo productivo de la fuerza de trabajo. Sin relación, ni siquiera lejana, con lo que permitían los antiguos métodos de organización del trabajo. Las condiciones generales de la extracción del plustrabajo y la escala de la producción de mercancías cambian por completo. En adelante, con el apoyo de la cinta transportadora y de la cadena de montaje, la *producción de mercancías en grandes series* y de mercancías *estandarizadas* se convierte en la norma y la regla, suscitando la aparición de nuevas condiciones de producción en

todas las ramas. La nueva economía del tiempo, nacida en el taller de las nuevas tecnologías de control y medición del trabajo, invade el mecanismo de conjunto de la producción social. Se asegura así el paso a un nuevo modo de acumulación del capital: lo que se ha llamado el sistema de la *producción en masa.*

La producción en masa: ésta ha sido la realidad en que se ha centrado sobre todo la atención, tratando de explorar sus diferentes dimensiones para darle un contenido económico preciso. Pues si bien historiadores y sociólogos del trabajo han emprendido estudios concernientes a la racionalización del trabajo obrero, en ninguna parte se ha constituido en objeto de estudio la *relación* entre proceso de trabajo y acumulación del capital. En cuanto a la economía política, desde muy pronto consagrada a una teoría del valor en la que el orden de la rareza domina el de los precios, hacía prácticamente imposible para sí misma tal objeto. Como señala H. Bartoli: «El capital es la categoría dominante en las sociedades occidentales, a él se concede toda la atención[3].»

Así, las series descriptivas del obrero en su puesto o el análisis de las técnicas de organización del trabajo, por un lado, y las teorías y los modelos económicos del crecimiento, por otro, han permanecido ajenas entre sí[4]. Había que romper con esta exclusión recíproca. Y si hay una contribución propia de este trabajo, reside en esto: *recordar la concatenación particular que conduce de las mutaciones introducidas en el proceso de trabajo por el taylorismo y el fordismo a las que van a afectar a la*

---

[3] «Analyse et significations des migrations de main-d'œuvre», *Cahier de l'ISEA,* núm. 117, septiembre de 1966, p. 136.

[4] Hasta en el mismo Marx, donde sin embargo las leyes fundamentales que rigen la acumulación del capital vienen dadas por las condiciones de la extracción del plustrabajo, el paso de las mutaciones que afectan al proceso de trabajo a las que conciernen a la acumulación del capital sigue en el estado de figuras formales. En el terreno de *El capital* hubo que crear las «categorías intermedias» que permiten explicar ciertos rasgos específicos del esquema de acumulación correspondiente a la producción en masa moderna, *tal como se ha constituido históricamente,* a partir del taylorismo y del fordismo.

Precisemos que los materiales que componen este libro fueron expuestos en diversas notas de investigación antes de ser sostenidos como tesis doctoral en ciencias económicas bajo el título: «Le taylorisme, le fordisme, la production de masse et les nouveaux modes d'organisation du travail industriel», Université Paris X Nanterre, noviembre de 1976. Como diversos autores han recogido algunas de estas notas, no he creído necesario restablecer las diferencias en cada ocasión.

acumulación del capital. Pues sólo con esta condición puede definirse de manera precisa el concepto de producción en masa.

Finalmente, con la producción en masa y como condición de ésta, se inicia una nueva secuencia en las modalidades y las prácticas estatales de regulación y control social

Lo esencial gira aquí en torno a las nuevas políticas de encuadramiento de la fuerza de trabajo creadas para permitir el desarrollo de la producción en masa.

Ante todo, había que *fijar* en torno a las nuevas concentraciones industriales y urbanas a esas formidables masas de hombres «vagabundos», campesinos expropiados de sus tierras, inmigrantes a los que el hambre y la miseria mantenían en estado de permanente insubordinación. Después, había que convertirlos en obreros fabriles, obreros en cadena, *conseguir su sumisión a la nueva disciplina de la fábrica,* a la ley del cronómetro. Por último, desde el momento en que la revolución económica en el campo los separaba de las bases rurales y domésticas de donde sacaban aún en gran medida sus medios de subsistencia, era preciso asegurar su reproducción *por medios monetarios y mercantiles,* por el consumo de mercancías producidas en el seno de la gran industria capitalista.

Contar, asistir, controlar: he aquí la triple exigencia que va a manifestarse —y de qué manera— en el gran desorden de la década de 1930. Un complejo dispositivo, el *New Deal,* y un pensamiento nuevo, el keynesianismo, se esforzarán por darle una respuesta.

De ahí resultará un Estado de nuevo tipo —el Estado-Plan, dirá Negri en una palabra [5]—, que progresivamente se constituirá en maestro de obras y *operador general de la reproducción del trabajo asalariado,* estableciendo su fuerza y su legitimidad sobre las quiebras y las ruinas del capital privado. La gran industria taylorizada y fordizada encuentra entonces el relevo que precisaba a fin de redoblar los dispositivos necesarios para la movilización y la reproducción de las fuerzas de trabajo entradas masivamente en el salariado. En primer lugar, unas instituciones nuevas, los «seguros sociales» —consolidados después de la guerra en forma de sistemas nacionales de Seguridad Social— van a ocupar un lugar excepcional.

Imperativos «económicos» e «imperativos» políticos van a fundirse así en unos dispositivos materiales y legislativos, donde

[5] A. Negri, *La classe ouvrière contre l'Etat,* Galilée, 1978.

el Estado —mitad «providencia», mitad policía— se abre su propio camino. Entre capital y sociedad civil.

Cogido así entre el taller y el Estado, no ya el sólo trabajo obrero sino el conjunto del trabajo asalariado va a alimentar en lo sucesivo esa formidable acumulación de mercancías que caracteriza a los tiempos modernos.

III

A la hora en que las burguesías occidentales, tras haberlo destruido sistemáticamente —«científicamente» decían hace poco— descubren o redescubren la existencia del «problema» del trabajo industrial y lo declaran en «crisis», esta investigación es algo muy distinto de un ejercicio arqueológico.

Más aún, es la claridad arrojada sobre el Occidente racionalizado —sus talleres de producción y control— por el ciclo de las luchas obreras emprendidas en la década de 1960, la que ha hecho posible un retorno a las estrategias de dominación, dentro y fuera de la fábrica, que han asegurado el desarrollo de la producción en masa. Como estas estrategias se deshacen ante nuestros ojos para dejar paso a nuevas políticas —en busca de una economía del control y del tiempo más adecuada— se hace posible establecer sus intereses y desmontar sus mecanismos.

De ahí resulta algo así como una historia por períodos de las relaciones capital/trabajo. Pues la nueva eficacia de la resistencia obrera y la crisis de la organización «científica» del trabajo, que es su expresión social manifiesta, permiten seguir por una especie de recurrencia los grandes momentos del desarrollo del capital, considerado en su relación con las formas, tradicionales o nuevas, de la resistencia obrera. Para explicar el movimiento del capital se ha visto la necesidad de restituir los contextos y las coyunturas. No ateniéndose a la cronología de los historiadores, sino siguiendo un método que podríamos llamar «topológico», el cual conduce de un momento a otro en el que se enfrentan las figuras esenciales de la dominación y la resistencia.

Hasta el actual estado de cosas. Reconocido en su inmediatez, pero también como resultado de una historia compleja, incesantemente representada. Pues si, como se afirma, el obrero-masa ha constituido uno de los puntales del «crecimiento» moderno, su irrupción en la escena social corre el peligro de trastocar muchas situaciones supuestamente seguras. Es posible abordar una serie de cuestiones, planteadas desde hace por lo menos un decenio, que preocupan hoy al conjunto de la socie-

dad, y precisar lo que en ellas está en juego. ¿Qué pasa con la llamada «crisis del trabajo industrial» y qué relaciones se pueden establecer entre éstas y las dificultades actuales de la acumulación del capital? ¿Qué origen se puede atribuir a la renovación de la resistencia obrera, a su nueva eficacia, y en qué medida se puede ver en las actuales circunstancias un punto de vista obrero sobre lo que pueda ser la fábrica del mañana? Por último, ¿cuáles son los objetivos perseguidos en las tentativas de recomposición de la cadena de montaje o en la declarada «revalorización del trabajo manual»...?

Concebido como un conjunto de herramientas, este libro, balance a su manera, pretende ser ante todo un instrumento que permita abordar el estudio de estas cuestiones.

1. LA MANUFACTURA Y EL OFICIO

> Todos parecían alegres y alertas, complaciéndose en poner en juego los músculos, sin fatiga, gozando plenamente de la vivacidad natural de su edad... Daba gusto observar la agilidad con que reunían los hilos rotos cada vez que retrocedía el carro del telar y verlos entretenerse en todas las posiciones imaginables, tras los pocos segundos de actividad de sus finos dedos, hasta terminar la retirada y el enrollado. El trabajo de aquellos elfos ligeros parecía un juego en el que su largo entrenamiento les permitía una encantadora destreza...
>
> A. Ure, *Philosophie of manufactures* (1845).

Con Taylor, a principios de siglo, todo cambia: la «holganza» obrera se convierte en blanco de ataques hasta que se consigue limitarla. Pero, para medir la amplitud de la revolución introducida, hay que volver primero a lo que desaparece. Recorrer el campo de las relaciones de clases a lo largo de todo el siglo XIX, en el que resuena incesantemente el grito de los fabricantes en busca de obreros «hábiles» y «disciplinados». Entonces aparece la verdad desnuda: *el obrero de oficio*, heredero de los «secretos» del gremio, sigue siendo la condición ineludible, la figura necesaria de la manufactura. Más aún, la industria, en su conjunto y como tal, depende de él. A este respecto confiesa Ure [1] que durante setenta años «las manufacturas fueron débiles e inestables», al estar obligadas a desplazarse a donde hubiera obreros hábiles. Imagen fascinante hoy día —en la época de los tráficos internacionales de mano de obra— la de los patronos de las manufacturas sometidos al vagabundeo obrero, reducidos a seguir su movimiento, instalando el taller donde el obrero establece su morada.

---

[1] Ure, *The philosophy of manufactures*, Franck Class and Company Limited, 1.ª edición 1845, reed. 1967.

Por lo menos la Inglaterra de Ure disponía de una importante reserva de obreros hábiles. En tierras americanas, las cosas están mucho peor. Y la queja es más franca:

> Nuestro capital —escribe Wakefield— ya estaba pronto para efectuar muchas operaciones que requieren un lapso considerable para su consumación, ¿podíamos emprender tales operaciones con obreros que, bien lo sabíamos, pronto nos volverían las espaldas? [2].

para instalarse, miserables granjeros, pero amos en su casa, en las tierras libres del Oeste.

Disponer, y en número suficiente, de obreros hábiles: tal es el tema que se repite continuamente. Y no sólo el de los períodos fastos, cuando la manufactura está atestada de balas de algodón y hace funcionar sus lanzaderas a pleno rendimiento. Si, por suerte, una localidad acoge a una fuerte comunidad obrera, se procura retener allí a los trabajadores aun cuando las manufacturas no puedan ya darles trabajo. En lo más violento de la crisis, entre la revuelta y el hambre, lo esencial para los fabricantes es conservar de manera estable el obrero y su oficio.

La crisis algodonera de Lancashire —ya bien entrado el siglo XIX— presenta para nuestro objetivo el interés de haber colocado en el centro de los debates esta cuestión del papel de los obreros «hábiles» y, en su punto culminante, haber puesto al desnudo este cinismo necesario, carne y hueso del capital en su nacimiento.

I. EL OFICIO COMO CONDICION DE LA INDUSTRIA

1863, en plena revolución industrial: los distritos obreros de Lancashire. Como consecuencia de los estragos de la guerra civil, no llega el algodón del Sur americano. Las manufacturas inglesas que se abastecían de él callan, cierran y arrojan al hambre a millares de obreros y sus familias. Estos, «obreros de máquina» [3], atacados otra vez por la miseria, reclaman por fin el derecho a emigrar. En la Cámara de los Comunes, adonde se lleva la petición, todo se resume en una exclamación:

---

[2] Wakefield, *Lectures on colonies and colonization*, t. II, p. 52 [citado en *El capital*, Madrid, Siglo XXI, 1975, libro I, vol. 3, p. 964].

[3] «Obreros de máquina»: la precisión es importante, pues indica que no se trata de obreros de oficio propiamente dichos, sino ya de obreros parcialmente expropiados de su saber por el maquinismo.

Fomentad o permitid la emigración de la fuerza de trabajo: ¿qué será entonces del capitalista? [4].

El señor Potter, antiguo presidente de la Cámara de Comercio de Manchester, al publicar en el *Times* lo que por mucho tiempo será el *Manifiesto de los fabricantes*, llama a interpretar bien lo esencial:

[Los obreros] son la fuerza espiritual y adiestrada que no se puede reemplazar en una generación [5].

Precisa lo que tiene poca importancia:

La otra maquinaria con la que trabajan, por el contrario, podría sustituirse ventajosamente y perfeccionarse en doce meses [6].

Alegato conciso y notable, basado todo él en el mismo argumento:

¿Puede haber algo peor para los terratenientes o patrones que renunciar a sus mejores obreros y desmoralizar y disgustar a los demás con una emigración amplia y vaciadora, un vaciamiento del valor y el capital de una provincia entera? (...) y decid ahora si existe un plan que sea más suicida, para todas las clases del país, que este de debilitar la nación exportando sus mejores obreros fabriles y desvalorizando una parte de su capital y riqueza más productivos [7].

Como era de esperar, se ganó el pleito, la prohibición de emigrar no fue derogada y los obreros de máquina de Lancashire se quedaron donde estaban, como exigía su «valor». La burguesía inglesa inauguraba una nueva forma de encierro: el *workhouse* «moral».

Así pues, en el nacimiento de la industria y como condición de éste, la mano del obrero y su «oficio» son una reserva de la que el capital debe alimentarse ante todo, de la que saca su sustento.

El ejemplo de la industria algodonera acaba de demostrarlo y la metalurgia lo repite. Cuando los primeros procedimientos mediante carbón suplantan al antiguo horno de leña «a la cata-

---

[4] El episodio en conjunto está relatado por K. Marx en *El capital* [*El capital, op. cit.*, libro I, vol. 2, p. 708].
[5] *Id.* [*id.*, p. 708].
[6] *Id.* [*id.*, p. 708].
[7] *Id.* [*id.*, pp. 708-709].

lana», se hace venir de Inglaterra al maestro laminador, pagándole a precio de oro y consintiéndole muchos privilegios, entre ellos el de residir periódicamente en París. Dicen que el propio Schneider se coloca como simple obrero en una siderurgia inglesa buscando los «secretos» de los que dependé el desarrollo de su industria.

En este rodeo, esta oportunidad, se encuentran muchas de las complicaciones de «la industrialización» precoz de la Europa occidental: el aprendizaje y el gremio, «fábrica» de obreros hábiles, depositarios y vehículos del oficio.

Y el obrero lo sabe. Mucho después de la disolución de los gremios, *se guarda el oficio como patrimonio familiar, sólo transmitido a la descendencia.* Durante todo el siglo XVIII y hasta mediados del XIX,

> ...el grueso de los obreros internos procede al autorreclutamiento a través de la institución familiar. Por regla general, *los empleos nobles de fundidor y afinador son ocupados por los hijos de los maestros* [8].

Esta «endotecnia», prosigue el autor, funciona como una barrera erigida contra el maestro de forja, como una forma obrera de resistencia a su poder:

> Aunque hubiera extranjeros dispuestos a abrazar el oficio de herreros, escriben ciertos maestros de forja de Haute-Marne al emperador, las familias que están en condiciones de hacerlo se negarían a hacer aprendices (...). *Les parece que cuanto menor sea su número, más dominarán a los maestros y más les obligarán a pagarles,* y se niegan a instruir a los extranjeros de buena voluntad, sabiendo muy bien que son indispensables para ese aprendizaje [9].

Durante cerca de treinta años (1792-1820), «los herreros de Doulevant (Haut-Marne) pertenecen a las cuatro mismas familias [10].»

Caso límite, ejemplo demasiado probatorio: sin duda. Pero sería ciertamente un error no ver en estas prácticas el indicio de una generalización de la resistencia obrera constituida en torno al oficio. Generalización, pero también eficacia de la or-

---

[8] D. Woronoff, «Les ouvriers de la sidérurgie ancienne en France», en *Le Mouvement Social*, octubre-diciembre de 1976, núm. 77, p. 114.

[9] Archives Départamentales de Haute-Marne, 6J143 (citado por D. Woronoff, *op. cit.*, p. 115).

[10] *Id.*

ganización obrera. En Estados Unidos, tierra nueva y casi sin herencia, penuria de mano de obra cualificada y eficacia del sindicalismo de oficio combinan sus efectos de tal manera que el «oficio» se ve allí en su límite extremo: no como condición de la industria, sino como *obstáculo a la acumulación del capital.*

II. EL «OFICIO» COMO OBSTACULO A LA ACUMULACION DEL CAPITAL

Más que cualquier otro país, los Estados Unidos se resintieron de la falta de obreros de oficio en número suficiente, e incluso hasta la década de 1860, de la falta de obreros a secas. De ahí la dificultad endémica del capital americano para asegurar su desarrollo. De ahí también las lamentaciones de los manufactureros, repetidas sin cesar hasta la segunda mitad del siglo XIX. «Escasez» e «indisciplina» de las fuerzas de trabajo son, según Wakefield y desde 1820, los obstáculos fundamentales:

Si hubiéramos estado seguros de poder *retener* el trabajo de esos inmigrantes, los habríamos contratado de inmediato gustosamente y *a un precio elevado.* E incluso los habríamos contratado, pese a la seguridad de su pérdida, *si hubiéramos estado seguros de contar con nuevos refuerzos* a medida que los necesitáramos [11].

En la década de 1840, Merivale insiste en el mismo tema con mayor fuerza todavía:

Debido al alto nivel de los salarios, en las colonias existe un deseo apasionado de *trabajo más barato y servicial,* de *una clase a la que el capitalista pueda dictarle las condiciones, en vez de tener que aceptar las que ella le dicta...*

De ahí esta observación, en la que apuntan ya las violencias venideras:

En países civilizados desde antiguo, el obrero, aunque libre, depende del capitalista por una ley de la naturaleza [12]; en las colonias, *debe crearse esa dependencia por medios artificiales.* (Citado por Marx [*El capital, op. cit.,* libro I, vol. 3, p. 962].)

---

[11] Wakefield, *Lectures on colonies and colonization,* t. II, p. 52, citado por K. Marx [*El capital, op. cit.,* libro I, vol. 3, p. 964].

[12] No es necesario precisar que esta ley «de la naturaleza» que asegura la «dependencia» del obrero es el resultado del proceso histórico de violencias sistemáticas mantenidas para asegurar por medios «económicos» y «legislativos» la «liberación» de la fuerza de trabajo rural.

Como se ve, en estos textos americanos el acento es distinto al que encontramos entre los fabricantes de Lancashire: el obrero y su oficio no son ya «cosa» del capital, su «valor» incluso, *sino el obstáculo fundamental* para su desarrollo.

No sólo por su escasez —relativa, por lo demás— sino también y sobre todo porque permite y hace posible el dominio de un oficio, de un saber de fabricación. Pues si bien la conservación de los «secretos» en el seno de la estirpe del maestro es la excepción, el «oficio» constituirá de manera sistemática y general —durante todo el siglo XIX— la piedra angular sobre la cual será construida *la organización obrera, su capacidad de resistencia, su fuerza.* Es en los Estados Unidos, más que en cualquier otra parte, donde las cosas toman el giro más evidente.

La organización obrera por excelencia es aquí, durante este período, la AFL (American Federation of Labor) conjunto más o menos estructurado y homogéneo de «uniones» profesionales. La afiliación tiene un carácter *estrictamente* de oficio, y esta práctica se lleva a sus últimas consecuencias: los *unskilled* (obreros no especializados) son generalmente excluidos de la asociación.

Esta selectividad (que tiene su reverso; volveremos sobre ello) es también la base de la eficacia de la Asociación en el orden que le es propio. De hecho, la AFL funciona como un subcontratista, asegurando una cierta «gestión» del mercado del trabajo obrero por cuenta de los fabricantes. Garantiza el aprovisionamiento en fuerza de trabajo, administra la afluencia en cantidad y cualidad. La contrapartida exigida es que el fabricante respete la «tarifa» sindical. Dispositivo complejo, la «tarifa» no sólo comporta la *tasa salarial* sino también (cuando el salario es «por horas») el «*tiempo*» *requerido* por cada tipo de pieza y la especificación de lo que hoy se llama «norma» de calidad.

En esta particular configuración de las relaciones de clases, la negociación gira en torno al «sello»: concebido si se respeta la «tarifa» —y si los obreros son reclutados en el seno de las «uniones»—, es rechazado en el caso contrario. Por lo que a los obreros cualificados se refiere la lucha se organiza en torno a amplias campañas de «boicot» [13].

---

[13] No deja de ser interesante recordar el origen de la política de «boicoteo», que debe su nombre a una forma particular de lucha desarrollada en 1879 contra un tal Boycott, administrador de tierras agrícolas en el condado de Mayo. Así es presentada la situación en el documentadísimo artículo de D. Sieurin, «Le label ou marque syndicale», en *Le Mouvement Socialiste*, núm. 154, 1.° de mayo de 1905, París: «El capitán Boycott se

La historia de la clase obrera americana está jalonada de formidables campañas de boicot, que a menudo conducen a espectaculares quiebras comerciales [14]. Pero, como ya se ha dicho, estas prácticas también tienen su reverso. Como práctica eminentemente de la aristocracia obrera, se persigue la defensa del oficio con el espíritu de secta y el egoísmo de categoría más implacables. La persecución contra los «amarillos» se confunde con una guerra abierta a los «*unskilled*», obreros no especializados rechazados por el sindicato [15] y obligados a vender su fuerza «fuera de tarifa». Racismo y xenofobia son partes constitutivas de la ideología de la AFL. Un ejemplo entre mil son estos extractos de una circular que las Uniones de Cigarreros distribuyeron profusamente:

¿Por qué exponerse? Los cigarros sin *sello azul* son positivamente peligrosos... El *Sun* de Nueva York ha publicado, bajo el titular: «Los cigarros de la muerte», las siguientes líneas: «Los inspectores de las *tenement houses* [16] no han encontrado en ningún distrito de

---

hizo tan antipático por sus rigurosas medidas hacia los campesinos que éstos lo pusieron en la lista negra; en la cosecha de 1879, no pudo encontrar ningún trabajador agrícola para la siega y la recogida (...). Fueron enviadas tropas para sustituir a los jornaleros en huelga; pero ya era demasiado tarde, la cosecha se había echado a perder» (*op. cit.*, p. 40). La eficacia de esta práctica aparece así ligada a cierta relación entre *el «tiempo» y la mercancía*. Allí donde la mercancía exige ser producida o consumida en un plazo breve (el autor dice también allí donde es *perecedera* —pues al destruirse su valor de uso acarrea la destrucción de su valor de cambio—), el boicoteo y el *label* encuentran un terreno eficaz. Esto explica que el libro y singularmente el periódico hayan constituido su área privilegiada de extensión. La información, la «noticia» tiene la propiedad de que no soporta ser conservada; «almacenada», pierde su valor.

[14] Véase, sobre este punto, Philip S. Foner, *History of the American labor movement*, International Publishers, Nueva York, 1964; en particular, vol. III, pp. 339-341. Observemos que, en muchos casos, el «boicot» propiamente dicho no se apoya en la *rápida caducidad* de los productos. Sin embargo, sigue estando en relación con el «oficio» —lo cual supone un carácter al menos semiartesanal de la producción— en la medida en que la eficacia de las campañas de «boicot» sigue dependiendo del hecho de que la opinión pública se convence de que, al no estar fabricado el producto por obreros de oficio («*first-classmen*», como dice la AFL), su calidad y su fiabilidad son menores.

[15] Ante las prácticas selectivas de reclutamiento de la AFL y más generalmente del sindicalismo, se han hecho tentativas, a veces muy importantes, de organización de los «*unskilled*». Citemos solamente a los «Knights of Labor» —«Caballeros del Trabajo»— y a la «International Worker of World», formidable organización de obreros de tendencia revolucionaria clara y marcada que fue destruida en la década de 1920. Además de los clásicos Ph. S. Foner y Perlmann y Taft, ya citados, se puede consultar el útil librito de D. Guérin, *Le syndicalisme aux USA*, Maspero.

[16] «*Tenement houses*»: forma particular de trabajo a domicilio.

Nueva York al hacer sus rondas nada más peligroso para la salud pública que las *tenement houses* en las que se fabrican cigarros... El doctor Tyler, miembro del Consejo de Higiene de la ciudad de Nueva York, aconseja no fumar dichos cigarros porque si bien no se puede afirmar que propaguen enfermedades contagiosas, tampoco se puede negarlo... El señor Enro, comisario de la oficina de estadística de California, ha visitado los infiernos infectados de opio del barrio chino de San Francisco y ha visto a los chinos morder la punta del cigarro que liaban y mojarlo con saliva para adherir las hojas de tabaco con mayor facilidad» [17].

Aclaración: esta circular tenía por título «La salud del fumador»; el «sello azul» de la Unión llevaba la siguiente inscripción:

La presente certifica que los cigarros contenidos en esta caja han sido elaborados por un obrero de primera clase, miembro de la Unión Internacional de Cigarreros de América, organización que combate el trabajo inferior ejecutado en talleres donde trabajan *ratas* [18] o *culis*, en cárceles o en *tenement houses*.

De hecho, y durante algún tiempo, el éxito de las políticas basadas en el sello fue real. En numerosos casos se confirmó como un instrumento muy adecuado de colaboración de clases. Además de las ya indicadas funciones de subcontratista de mano de obra asumidas por el sindicato, el fabricante hábil podía sacar muchas ventajas de la práctica del sello [19].

---

[17] «Le label ou marque syndicale», artículo de D. Sieurin en *Le Mouvement Socialiste, op. cit.*

[18] La AFL utiliza indistintamente las expresiones «ratas», «sarracenos», «filisteos» y «amarillos» para designar a los obreros obligados a trabajar por debajo de las tarifas sindicales.

[19] Un ejemplo a meditar: «Había en Chicago un sindicato de carreteros de carbón y, enfrente, una asociación de comerciantes de carbón. Estaban en guerra: el público pagaba el carbón barato. Después de algunas luchas graves, los jefes del sindicato y de la asociación (...) acabaron por firmar un convenio *secreto* que estipulaba que la asociación se comprometía a no emplear otros carreteros que los sindicados (...). Sindicato y asociación suprimían toda competencia y llegaron al monopolio deseado. Los comerciantes de carbón independientes no encontraron ya carreteros independientes, y si alguno se presentaba en las calles de Chicago, los *sindicados*, por amor al orden y respeto a la disciplina, le rompían prontamente brazos y piernas (...). De ahí la respuesta del secretario del sindicato a un periodista que le preguntaba si quedaban carreteros no sindicados en Chicago: 'No conozco ninguno, a menos que estén en el hospital'.»

La historia no acaba ahí, y éste es el desenlace: «Una vez librados del temor de ver cómo los rivales se aprovechaban de la competencia (...), los comerciantes asociados aumentaron el precio del carbón un 40 por 100

Sin embargo, considerando las cosas con suficiente amplitud, aun cuando pudiera servir de base a tráficos múltiples —pasto de aventureros—, el sello [20] y más generalmente la dependencia en que se encontraba el capital en lo concerniente al aprovisionamiento de fuerza de trabajo aparecen en primer lugar como un límite insoportable. Y muy pronto el pensamiento patronal se vuelve contra el oficio, dedicado por entero a quebrantarlo o soslayarlo para crear las condiciones de una acumulación del capital a gran escala.

III. LA MAQUINA, EL NIÑO, EL DESTAJISTA: PRACTICAS PRETAYLORISTAS DE LUCHA CONTRA EL OFICIO

1. El capital busca primero una salida en la máquina. Desde su aparición, ésta es concebida como un medio de soslayar las líneas de resistencia levantadas por el oficio.

Escuchemos de nuevo a Ure sobre este particular. Es el pensamiento moderno casi *enteramente constituido:*

El gran principio de la manufactura moderna es reducir, a través de la unión del capital y la ciencia, el trabajo de los obreros al simple ejercicio de la vigilancia y la destreza, facultades —sigue precisando Ure— que alcanzan una especie de perfección en los niños [21].

«La unión del capital y la ciencia» —nada menos— es detallada por Ure en el conjunto de sus virtudes, aunque éstas sean meramente potenciales:

Reducción de los costos de fabricación: «El trabajo, más o menos especializado es generalmente el elemento más caro de la producción (...) Ahora bien en la fábrica automatizada (...) el trabajo especializado puede ser suprimido progresivamente y también ser suplantado por simples vigilantes de máquina [22].»

---

y los carreteros se asignaron generosos emolumentos.» Referido en D. Sieurin (*art. cit.*).

[20] Fuera de ciertos sectores concretos —entre ellos el libro, los docks...—, el sello cae en rápida decadencia a principios del siglo XX. Muy a menudo, los obreros son los primeros en abandonarlo: las alzas del precio de los productos —consecutivas al establecimiento de minimonopolios— que ocasiona se vuelven contra los propios obreros de oficio, por no hablar aquí de sus efectos sobre la gran masa de trabajadores no cualificados.

[21] A. Ure, *op. cit.*, p. 21.

[22] *Id.*, p. 20.

Aumento del ritmo de trabajo: «Cuán productiva será la industria cuando ya no dependa de los esfuerzos musculares, que son, por naturaleza, inconstantes e irregulares, sino que sólo haya guías de trabajo, dedos y brazos mecánicos, movidos con regularidad y suma rapidez por una fuerza física infatigable» (pág. 15).

Lucha contra la organización obrera: «El solo nombre de 'sindicato' pone al capital en guardia y a la ingeniosidad en estado de alerta para romper sus objetivos» (p. 41).

Por último, y éste es el gran tema del período: *lucha contra* «la insubordinación y la indisciplina» obreras. La opinión de Ure es que *la principal dificultad* consistió en obligar a los hombres a renunciar a sus costumbres de trabajo desordenadas e identificarse con la invariable regularidad del complejo automático. Ure habla aquí de la empresa *Hercule*, sacada adelante por Arkwight, cuya máquina permitió el progresivo establecimiento de un «*código de la disciplina de fábrica*» (*a code of factory discipline*).

En pocas palabras, la máquina no sólo posee la virtud «económica» de hacer el trabajo más productivo, sino que sobre todo —y el mérito de Ure es decirlo explícitamente— puede ser instrumento de «regularización» y sometimiento de los trabajadores. Y en estos tiempos, en que el nuevo orden industrial y mercantil sólo progresa alterando el equilibrio de varios decenios, *la insubordinación y la indisciplina del obrero* siguen siendo el gran problema. De ahí la amplitud y la fuerza de la pretendida «holganza» obrera. Desde su nacimiento, el rechazo obrero de la fábrica capitalista («prisión atenuada», dice Marx) se expresa en *su movilidad*. Al que no tenga ningún oficio que le ponga a cubierto, le queda al menos el campo y el ciclo de los trabajos agrícolas. La huida a los centros industriales donde el capital no ha impuesto todavía su ley de bronce. Desde luego, la máquina puede obligarle, pero al obrero adulto le quedan todavía puntos de resistencia.

2. De ahí esa preferencia de los fabricantes por los niños, en la medida en que, como declara Ure:

> incluso hoy día, en que el sistema está organizado en toda su perfección, resulta casi imposible encontrar, entre los obreros que han pasado la época de la pubertad, auxiliares útiles para el sistema automático [23].

[23] Ure, *op. cit.*, p. 23.

La entrada de niños de «ojos vivos» y «manos ágiles» (p. 23) puede constituir una segunda línea de ataque. Complementaria de la primera, pues la máquina permite ampliamente esta bicoca: el consumo productivo de los niños, rompiendo una línea débil de la resistencia obrera.

Aún a riesgo de desagradar, hay que extenderse aquí, entrar en detalles, ya que, tras la figura de la máquina, se perfila, durante algunos decenios, la del niño, y está en juego su entrada en la escena pública. Más aún: las leyes sobre el trabajo de los niños constituyen sin duda, en Occidente, *una de las primeras políticas burguesas sistemáticas de administración de la fuerza de trabajo obrera*[24]. Una de las primeras brechas que el Estado y el legislador abren en un bosque de intereses particulares para expresar una racionalidad nueva[25].

En el discurso de los fabricantes, se invoca ante todo el consumo productivo del niño como una «necesidad técnica: la finura de sus dedos, la pequeñez de su estatura y de sus miembros hacen de ellos los únicos aptos para efectuar ciertos trabajos. ¿Quién podría deslizarse bajo el telar con la misma agilidad para anudar un hilo roto o ajustar una lanzadera que falla?

La simple razón lo exige: «... Los delicados y flexibles dedos de los niños son más convenientes que los de los hombres para efectuar el anudado de los hilos, tarea que se les encomienda especialmente»[26]. De modo más general, dan muestra «... de una flexibilidad del cuerpo para colocarse en cualquier parte del telar de la que sería incapaz un adulto[27]».

Aquí se afirma una cierta «economía». No sólo pecuniaria —a los niños se les paga tres o cuatro veces menos que a sus parientes adultos— sino *también economía de energía productiva, de cuerpos trabajando*. El señor Sanderson, fabricante de acero, laminados y forja, lo precisa:

---

[24] Sobre este punto, véase el análisis de la ley de 1841 reglamentando el trabajo de los niños hecho por S. Domailler y S. Vermeren en su notable artículo «De l'hospice a la manufacture — le travail des enfants au XIX[e] siècle», en *Les Révoltes Logiques*, núm. 3, otoño de 1976, pp. 7-29.

[25] Decimos bien una de las «primeras políticas sistemáticas de administración de la fuerza de trabajo obrera»: esto merece una explicación. Sin duda, mucho antes, han tenido que arbitrarse conjuntos coherentes de reglamentos y de prácticas: citemos solamente las leyes sobre el aprendizaje o las leyes «sobre los pobres». Pero en ambos casos, si no está ausente el deseo de administrar la fuerza de trabajo, consideraciones de otra naturaleza desempeñan siempre un papel esencial y, a menudo, principal. Por ejemplo, el «orden público» y la «seguridad» en las leyes sobre los pobres.

[26] ANF, 124705, referido por S. Douiller y P. Vermeren, *art. cit.*, p. 16.

[27] *Id.*

El trabajo de los muchachos es de un tipo para el cual la fuerza de éstos es en general enteramente suficiente y en consecuencia no derivaría de la mayor fuerza de los hombres ninguna ganancia que compensara la pérdida... [28].

Conviene señalar desde ahora esta economía singular —del cuerpo en el trabajo— aquí todavía en estado de balbuceo en el discurso de los fabricantes. La historia le dará una continuación.

Sin embargo, las verdaderas razones de esta preferencia de los manufactureros por los niños sólo salen a la luz más que en las solicitudes formuladas a las autoridades locales —desde finales del siglo XVIII— para que les entreguen «huérfanos» y «abandonados» de los hospicios [29]. Estas razones se resumen en una consigna: contra el peligro que supone para la manufactura la «holganza» de los obreros adultos, asegurar la continuidad de su aprovisionamiento en fuerza de trabajo «dócil». Aunque haga algunas «travesuras» en el taller, el niño —sobre todo si está «preparado» por la disciplina y el reglamento del hospicio— proporcionará esa fuerza viva de trabajo ágil y dócil que la manufactura necesita. Sobre todo, a diferencia de sus parientes adultos, puede ser retenido en el recinto de la manufactura de modo permanente, sin temor a que los ritmos de las temporadas, del trabajo en el campo o el llamamiento a filas vengan a dejar el taller vacío de brazos.

El niño asegura así la continuidad del flujo industrial entre el ritmo de las estaciones. En la industria naciente, es elemento de permanencia y garantía de continuidad. Lo que de regularidad y «disciplina» no puede obtenerse del obrero adulto, puede obtenerse del niño. Ure lo notaba ya: en el telar, anudando los hilos, se agita un «vivero de obreros hábiles». Porque, dócil en el trabajo, el niño lo será más todavía en el *aprendizaje*. Resumiendo, se espera obtener de los niños los obreros necesarios. Crecidos con la manufactura, al ritmo de las lanzaderas, el niño se convierte, como dicen Douailler y Vermeren, en «educador del obrero».

---

[28] Children's employment commission, IV Report, 1865, citado por Marx [*El capital, op. cit.*, libro I, vol. 1, pp. 315-316].

[29] «Existen en Fontaine Guéraud, cantón de Port Saint-Pierre, departamento de Eure, talleres *que se encuentran inactivos por falta de los brazos necesarios para los trabajos* (...); la apertura de la campaña, que atrae al campo a gran número de individuos que trabajan en mis talleres, hace tanto más apremiante el envío de esa pequeña colonia», escribe al ministro un tal ciudadano Guéroult para que le manden cincuenta chicas de los hospicios de París, «esa pequeña colonia». Referido por S. Douailler y P. Vermeren, *op. cit.*, p. 9.

De ahí que pueda pensarse como proyecto —si no como realidad, ya que todavía durante mucho tiempo seguirá siendo letra muerta— la ley de 1841: al limitar el número de horas productivas exigibles al niño, hace obligatoria —y condición de entrada en la manufactura— la asistencia a la escuela.

Intenta afirmarse una política que prepare —oponiéndose si es preciso a los manufactureros más ávidos— una generación nueva: cuerpos protegidos de un desgaste demasiado precoz, cabezas pacientemente sometidas a las cifras y las letras en el recinto de los muros de la clase...

3. Sin embargo, ni la máquina ni el trabajo de las mujeres y los niños podrán suplirlo todo. Y el «oficio» sigue siendo un paso obligado para muchas obras. El sistema de «destajo» o ajuste a tanto alzado fue, antes de Taylor, una de las fuerzas más eficaces utilizadas por los fabricantes para tratar de circunscribir el oficio. ¿De qué se trata? Una definición de la Oficina del Trabajo precisa las cosas:

> Un destajista es un subcontratista de mano de obra que, con las materias primas y la maquinaria proporcionadas por los patrones, hace ejecutar unos trabajos a él confiados, ya sea en el taller o en la obra del patrón, ya sea en su propio domicilio, con la ayuda de obreros contratados y pagados por él por día y por pieza sin intervención del patrón [30].

Dicho de otro modo, nuestro «destajista», definido como «subcontratista» de mano de obra, se parece mucho al *obrero de oficio*. Con la diferencia de que aquí las cosas se hacen a lo grande. No sólo le asisten los «ayudantes» y los «aprendices», como es costumbre: el destajista lleva las cosas mucho más lejos. Erigido en *organizador del trabajo y contratista de mano de obra,* administra por cuenta del empresario que lo emplea todas las cuestiones relativas a la mano de obra: contratación, pago, organización del trabajo y vigilancia. «La empresa» no existe entonces más que en forma dividida; secciones enteras de fabricación, perfectamente autonomizadas y separadas, son confiadas a la actividad del destajista.

---

[30] «Note de l'Office du Travail sur le marchandage», París, Imprimerie Nationale, 1898. En los Estados Unidos se desarrolla la misma práctica bajo el nombre de «*sub-contracting/system*» (sistema de subcontrato). Consiste en delegar en un obrero de oficio todos los poderes relativos a la marcha de la fabricación (contratación, salario, vigilancia, etc.).

Es preciso interrogarse sobre esta «forma» singular, pues, al meditar sobre ella, se ve claramente que las «funciones» cedidas al destajista son precisamente las que, años después, defenderá con mayor celo el capitalista como prerrogativas exclusivas.

He aquí la solución de la paradoja: el destajista

como hombre de oficio... está en condiciones de cumplir con más eficacia que el patrón ordinario las dos funciones esenciales de las que descarga a éste: la del *reclutamiento* y la de la *organización y vigilancia del trabajo*[31].

Resumiendo, a falta de poder quebrantarlo o eliminarlo, se trata de *utilizar el oficio contra sí mismo* empleando a un hombre de oficio para vigilar y controlar el trabajo de los demás. De ahí la oposición, a menudo muy enérgica, de los obreros al sistema de destajos, pues resulta evidente para ellos que con «el destajista *uno no puede relajarse en el trabajo*» como podría hacerlo con un patrón situado demasiado alto o demasiado lejos (*id.*, página 43), el cual no puede, como hace el destajista, organizar el trabajo según los métodos más racionales y controlar su ejecución.

J. Allais, teórico apologético del destajo, pone el dedo en la llaga cuando apunta que lo que buscan los obreros que piden la supresión del sistema de destajos —los destajistas son pronto excluidos de la CGT— es:

...llevar al contratista principal al mercado del trabajo y, abusando de su ignorancia de los hombres, obligarle a tomar y contratar hombres de todas clases, es hacer imposible la selección[32].

El destajista evita todos estos «riesgos» al contratista por su «conocimiento de los hombres» y del oficio y porque, al trabajar con un «presupuesto» —«nota» en que el destajista consigna sus gastos— debe «contener» los costos, ya que es personalmente responsable de todo rebasamiento del presupuesto previsto.

Teóricamente prohibido por una ley de 1848, el destajo se conservará y desarrollará en la práctica: a nivel de la división del trabajo y la organización de la producción, constituye un método demasiado eficaz de control y sujeción de las fuerzas de trabajo.

---

[31] B. Mottez, *Système de salaire et idéologies patronales*, CNRS, 1966, p. 43.

[32] Citado por Mottez, *op. cit.*, p. 43.

No se agotará hasta mucho más tarde, cuando el desarrollo de las escalas y los mercados permitan a la gran industria y a la producción en serie sentar su hegemonía sobre una base estable. Entonces se verá que su forma deteriorada de «*sweeting-system*» —sistema del sudor— es una base demasiado reducida y frágil para la acumulación del capital.

A comienzos del siglo, en los albores de las grandes racionalizaciones del proceso de trabajo, no hay aún nada decidido en la gran lucha entablada entre capital y trabajo. Por doquier las estrategias de sujeción avanzan, retroceden sobre sí mismas, recurren al hospicio, a la cárcel y al ejército[33]. Pero la forma específica bajo la que la disciplina va a afirmarse y a llevar consigo un desarrollo sin par de la acumulación del capital sigue todavía gestándose. La composición «técnica» de la clase obrera dicta su expresión «política», determina sus formas de resistencia, y el obrero del montón —no especializado, expropiado del campo pero dispuesto a volver a encontrar de nuevo en él, con la siega o la recolección, sus gestos tradicionales— no opone finalmente menos resistencia a la intensificación del trabajo que el obrero gremial, refugiado en su oficio y defensor vigilante y orgulloso de sus «secretos».

La producción capitalista —sacudida periódicamente por violentas crisis— no se reproduce más que por la brutalidad del consumo del trabajo juvenil, por la violencia de la máquina y también por el hambre, que obliga a los proletarios que ya no tienen otra cosa a vender «sus brazos», como suele decirse.

Este capitalismo de negocios, mezquino y ávido, sigue todavía, entre insurrecciones y luchas obreras, en busca de su fuerza de iniciativa. Habrá que esperar a Taylor y el «*scientific management*» para franquear las etapas decisivas.

---

[33] Sobre el tema de la elaboración progresiva de la disciplina de fábrica, los elementos contenidos ya en *Les ouvriers en grève 1870-1891*, de M. Perrot, han sido desarrollados recientemente por el mismo autor en *L'inspecteur Bentham*, nota final a *Le panoptique*, de J. Bentham, J. P. Belond, 1977, y en «Mélanges offerts à Jean Maitron», número especial de la revista *Le Mouvement Social*. Señalemos también un reciente artículo de J. P. Gaudemar, «Préliminaires pour une généalogie des formes de disciplines dans le procès de travail», que está dedicado a una reflexión sistemática sobre este tema.

2. LA NORMA Y EL CRONOMETRO

El cerebro del patrón
se encuentra bajo la gorra del obrero.

MONTGOMERY.

Lo que diferencia a Taylor de sus predecesores, en lo que indiscutiblemente rompe con las prácticas anteriores, es el hecho de haber constituido *al oficio mismo* en blanco de ataque, en obstáculo a salvar. No busca el medio de *soslayarlo* como hace la máquina, de «*estimularlo*», como se pretende mediante sistemas salariales cada vez más sofisticados, ni de *dirigirlo contra sí mismo*, como hace el sistema de destajos, sino el medio *de destruirlo como tal*. Con ello, Taylor procede a un cambio radical de terreno, cuyo resultado histórico será la concepción de un tipo de proceso de trabajo que permitirá el despegue de la producción en masa.

I. EL PROPOSITO DEL «SCIENTIFIC MANAGEMENT»: ACABAR CON EL «OFICIO» PARA ACABAR CON EL CONTROL OBRERO DE LOS TIEMPOS DE PRODUCCION

En el fondo del análisis tayloriano hay un doble descubrimiento, una doble certeza:

1. Lo que determina la eficacia del oficio como modo de resistencia a la intensificación del trabajo es esta simple evidencia: el conocimiento y el control de los modos operatorios industriales son en principio propiedad exclusiva, monopolio de la clase obrera. Monopolio ciertamente «fraccionado», «serializado» entre las diferentes profesiones, pero monopolio, y lo esencial es que los patronos están excluidos de él;

2. Todavía más importante, pues ésta es la vertiente «económica» de las cosas, esta «exclusividad» de los modos operato-

rios es lo que hace posible y, a fin de cuentas, ineliminable el control obrero de los tiempos de producción.

En el fondo —dirá R. Linhart— se trata de «una cuestión de relación de fuerzas y de saber. Precisamente de relación de fuerzas en el saber» [1]. De ahí esta ecuación tayloriana: *quien domina y dicta los modos operatorios se hace también dueño de los tiempos de producción.* En manos obreras, este «saber» práctico de fabricación se convierte, como dirá Taylor, en una «holganza sistemática» que paraliza el desarrollo del capital [2].

Doblegar al obrero de oficio, «liberar» al proceso de trabajo del poder que éste ejerce sobre él para instalar en su lugar la ley y la norma patronales, tal será la contribución histórica del taylorismo.

II. LAS CONDICIONES DE LA FORMACION DEL TAYLORISMO: EL CAMBIO EN LA COMPOSICION DE LA CLASE OBRERA AMERICANA

«Contribución» que muchos elementos preparaban. Pues esta situación en la que el obrero de oficio impone sus normas y sus tarifas es tanto más intolerable para el capital —para Taylor que es su expresión más consciente— cuanto que el «mercado» del trabajo ha sufrido un enorme cambio desde Wakefield y Merivale.

En efecto, desde 1815 [3], los Estados Unidos ven cómo se produce, en oleadas sucesivas, *el mayor movimiento de inmigración de la historia moderna.* Sistemáticamente organizada al principio para paliar la falta de mano de obra, la inmigración va a tomar una dimensión y a revestir unas características tales

---

[1] R. Linhart, *Lénine, les paysans, Taylor,* Seuil, 1976, p. 76. Esta propuesta central para la comprensión del taylorismo sólo es evocada aquí. Sobre este punto se encontrará una explicación en R. Linhart, *op. cit.,* y en B. Coriat, *Science, technique et capital,* Ed. du Seuil, 1976 [*Ciencia, técnica, capital,* Madrid, Blume, 1976]. Este capítulo, complementario en este sentido de los anteriores análisis publicados, está centrado en otros aspectos del taylorismo, como su papel en el desarrollo de la acumulación del capital y la formación del mecanismo de la producción en masa.

[2] Recordemos que esta pretendida «holganza sistemática» encubre de hecho, durante el período examinado, un modo de defensa desarrollado por la clase obrera a la vez contra el paro («prolongando» el trabajo se prolonga el tiempo de ocupación remunerada) y contra el desgaste demasiado precoz de su fuerza, en una época en la que no existían nuestras modernas «prestaciones indirectas»; en esas condiciones, cualquier accidente o enfermedad acarreaba la expulsión pura y simple del proceso de producción y la pérdida completa del salario (*cf.* sobre este punto *Science, technique et capital, op. cit.*).

[3] Con una aceleración brutal en la década de 1840.

que va a alterar el conjunto de *las condiciones de la acumulación del capital.*

En ese flujo ininterrumpido que atraviesa el siglo XIX americano, sólo la brecha abierta por la guerra civil[4] delimita dos períodos distintos. Además, esta distinción (1815-1860 y 1870-1915) no es solamente cronológica; el análisis de la «composición» de la inmigración refuerza el principio de esta distinción en dos períodos, descubriendo unas diferencias sociales eminentes en las características de las fuerzas de trabajo cuya inteligencia es decisiva. Pues las dos «oleadas» de emigrantes se diferencian a la vez por lo que concierne al «país» de origen, las raíces y las condiciones de acogida dispensadas en los Estados Unidos.

— *Primera oleada:* De 1815 a 1860, un total de cinco millones de personas desembarcan en los Estados Unidos. Un «balance» de la inmigración arroja las primeras cifras siguientes[5]:

		Total parcial
INMIGRACION TOTAL (en 1860)	5 000 000	
— Irlandeses	2 000 000	
— Otros británicos (escoceses, galeses, ingleses)	750 000	2 750 000
— Alemanes	1 500 000	4 250 000
— Franceses, alsacianos, loreneses de habla alemana	200 000	4 450 000
— Suizos	40 000	
— Noruegos	40 000	
— Holandeses	20 000	

[4] «Brecha» (por lo demás relativa, ya que la inmigración no cesa) que tendrá a su vez un papel decisivo al «liberar» la fuerza de trabajo negra del Sur e imponer la hegemonía del Nordeste industrial para asegurar el desarrollo de la acumulación del capital. La producción de guerra —particularmente propicia a la gran serie— va a contribuir también a transformar las «escalas» y las dimensiones de la producción. Sobre este punto, apenas rozado aquí, véase Philip S. Forner, *op. cit.*

[5] Los datos estadísticos de este párrafo proceden de dos fuentes principales: Rachel Ertel, Geneviève Fabre y Elise Marienstrass, *Las minorités aux USA*, Maspéro, 1974, y Denise Artaud y André Kaspi, *Histoire des USA*, Armand Colin, 1969. Estas dos obras son fáciles de encontrar y resumen trabajos más especializados. De un modo particular, y ateniéndose a las obras que abordan explícitamente el impacto de la inmigración sobre el mercado del trabajo y el desarrollo industrial, véanse F. A. Hourwich, *Inmigration and labor: the economic aspects of European inmigration to the USA*, Nueva York, GP putman's Sons, 1972, y E. P. Hutchinson, «Inmigrant workers in growing industries 1870-1920», en *Congrès international de la Population*, tomo I, Nueva York, 1975.

Como se ve, son en su aplastante mayoría inmigrantes de Europa *del oeste y del norte*. Y, como era de sospechar, esto no es una casualidad. En el origen de esos inmensos desplazamientos de población está la *revolución industrial*, la expropiación del pueblo campesino, ya sea el resultado de medios simplemente «económicos» o de expulsiones violentas «legalmente» organizadas. Allí donde el campesino no puede resistir o adaptarse a las nuevas condiciones de explotación de la tierra, no queda más que el exilio —«transitando» por unas ciudades europeas supernumerarias ya por colonias enteras. La inestabilidad política tras los reajustes que la revolución industrial lleva a cabo en los aparatos de Estado cuenta también mucho aquí, forzando a huir de las persecuciones que afectan a las minorías. Es lo que ocurrirá con numerosos católicos irlandeses, luteranos de Prusia y cuáqueros noruegos. Una a una son abolidas en Europa las leyes que prohibían la emigración (incluso a los artesanos y obreros especializados [6]): 1825 y 1827 en Inglaterra, 1848 en Alemania, pronto seguida por Escandinavia, a medida que las insurrecciones obreras convencen a las clases dirigentes de que es preferible dejar emigrar a los insurrectos, a afrontar el riesgo de que reconstruyan sus focos rebeldes.

La revolución industrial suprime así hasta el mar, «liberando» en una de sus orillas a las cohortes de brazos que asegurarán en la otra el desarrollo del capital americano.

Durante este período, la *inmigración irlandesa* es a la vez la más importante y la más característica del movimiento de conjunto. En veinte años, Irlanda pierde 5/16 de su población [7]. Este despoblamiento se produce primero en dirección a Inglaterra. A partir de ahí se establece una ruta triangular Irlanda/Inglaterra/América; la trata «moderna» de mano de obra asalariada acaba de nacer. Trata «libre» por lo demás. En la década de 1840, Irlanda ya no es más que un distrito agrícola de Inglaterra, pues ésta se ha cuidado de bloquear el desarrollo manu-

[6] Aunque en el caso de los «obreros especializados» se mantendrán muchas trabas reglamentarias, como lo prueba el episodio ocurrido en el transcurso de la crisis algodonera de 1863. Ciertos países, particularmente Inglaterra, se esforzarán por practicar una emigración «selectiva», reteniendo a los obreros cualificados.

[7] *Evolución de la población irlandesa de 1811 a 1866:*

					Hambre		
Años	*1811*	*1821*	*1831*	*1841*	*1851*	*1861*	*1866*
Población (en millones)	6,1	6,87	7,83	8,25	6,6	5,85	5,5

facturero local. Los medios de producción están diseminados y ni los mismos centros urbanos se hallan en condiciones de consolidar una población asalariada. Periódicamente los propios artesanos y los obreros de las ciudades se ven obligados a volver al campo y participar en los trabajos agrícolas para subsistir. Sin industria y con una agricultura elemental, Irlanda va a conocer además un hambre espantosa desencadenada por la enfermedad de la patata. Como consecuencia de ella perecen un millón de irlandeses. Ha llegado la hora del éxodo masivo hacia los Estados Unidos, que traerá la fortuna a Liverpool, «escala» fundamental de este tráfico.

En América, «tierra acogedora», el país en manos de los WASP [8] relega a los inmigrantes a unas funciones precisas. Solamente un 10 % de los recién llegados podrá establecerse en el campo como granjeros o aparceros. Su ignorancia de las técnicas agrícolas americanas o, en el sur, donde son más arcaicas, la competencia de los esclavos negros, les dejan poco sitio. Los irlandeses se amontonan en la costa Este, especialmente en torno a Boston y Nueva York. Proporcionarán la primera reserva de mano de obra, tan reclamada por el capital americano. Su llegada pone fin al «escándalo» denunciado por Wakefield y Merivale: el capital americano va a poder disponer al fin de fuerzas de trabajo numerosas y casi —tratándose de irlandeses «amaestrados» por el capital inglés— «disciplinadas».

De 1880 a 1915 nuevas fuentes de inmigración acaban de alterar la composición del mercado de trabajo

«En el año 1882, el 87 % de los nuevos inmigrantes eran originarios de la Europa del Noroeste; en 1907, la proporción se ha invertido. De un total de inmigrantes (nuevos), el 80,7 % venían de la Europa del Sur y del Este [9].»

Esto es algo que indica la amplitud del cambio. Pero no es más que uno de los signos. Pues desde 1860 se han modificado muchos elementos. Veamos las cosas punto por punto:

— De 1880 a 1915 son censados en Estados Unidos no menos de quince millones de nuevos inmigrantes. En su aplastante

---

[8] La minoría WASP («white Anglo-Saxon protestant») procede de la primera inmigración, cuando América era todavía una simple colonia inglesa. Cuando toma impulso la gran inmigración del siglo XIX, ha establecido sobre el conjunto del país una *hegemonía* política y económica que defenderá palmo a palmo.

[9] Rachel Ertel, *et al.*, *op. cit.*, p. 20.

mayoría vienen de Europa del Este (polacos, húngaros, moravos, checos, rumanos, lituanos, alemanes) y del Sur (italianos, griegos, armenios). Es que la industrialización, que en la primera mitad del siglo XIX había expropiado a millones de habitantes de la Europa del Noroeste, produce los mismos efectos cincuenta años más tarde, desarrollándose hacia el Sur y el Este. También aquí causas económicas y mutaciones políticas conjugan sus efectos. La era de la industrialización y de la creación de las naciones es también la del éxodo para los pueblos [10]. Todos desembarcan en la costa Este, mientras que la costa Oeste «acoge» a los inmigrantes venidos de Asia: trescientos mil chinos (entre 1850 y 1880) huyen de los desórdenes provocados por la gran revuelta de los taipings, especie de ensayo general antes de la «Larga Marcha» de Mao. También afluyen los japoneses. Primero a las plantaciones de caña de azúcar de Hawai. Después, la anexión de Hawai por los Estados Unidos les permite establecerse en el continente, adonde afluyen a razón de 100 000 al año [11]. Sin embargo, leyes racistas detendrán aquí una inmigración juzgada demasiado «peligrosa».

En su inmensa mayoría esta población nueva se compone de trabajadores sin niguna especialización, que no han tenido prácticamente ningún contacto con los manufactureros ni el trabajo industrial. Desde muchos puntos de vista, estas masas de trabajadores están mucho más desprovistas que sus predecesoras de la primera mitad del siglo.

— A esto hay que añadir que su «integración» resulta todavía más difícil y problemática, porque las «condiciones de acogida» se han modificado profundamente. Las posibilidades de establecerse en el campo son casi nulas. La «frontera» está cerrada. El Oeste está en manos de especuladores de la tierra y el hierro. El desarrollo de la red ferroviaria altera el paisaje natural y social del Oeste.

En 1910, en vísperas de la guerra, el «balance» de la inmigración permite medir de una sola ojeada la fantástica «reserva» de mano de obra del capital americano, resorte fundamental de su futura acumulación.

---

[10] La matanza de armenios y sirios (1894-1896) en el imperio otomano provoca una emigración en masa. El imperio ruso en plena fuerza y el de los Habsburgo en plena descomposición «liberan» enormes contingentes de poblaciones pertenecientes a las minorías nacionales oprimidas. En 1890, una cuarta parte de los inmigrantes son polacos; otra cuarta parte, finlandeses; el 43,8 % del total son judíos.

[11] Rachel Ertel *et al.*, *op. cit.*, p. 21.

He aquí, en primer lugar, el balance cuantitativo realizado a partir de los países de origen [12]:

1. Alemanes	2 500 000
2. Rusos	+ de 1 500 000
3. Austrohúngaros	+ de 1 500 000
4. Irlandeses	+ de 1 300 000
5. Italianos	+ de 1 300 000
6. Países escandinavos	+ de 1 250 000
7. Gran Bretaña	+ de 1 250 000
8. Canadá	+ de 1 250 000

Pero esta aproximación es todavía insuficiente, pues una visión cualitativa del mismo fenómeno permite poner de relieve ciertos caracteres esenciales para comprender la mutación que se ha producido:

— No se trata de una transferencia de «población»: la enorme masa de inmigrantes tiene de seis a cuarenta años y se compone generalmente de «trabajadores ya hechos» y, en su gran mayoría, masculinos. Es, en total, *una inmigración de trabajo* que «descarga» al capital de los gastos de educación y frecuentemente de mantenimiento de la familia.

— Los inmigrantes están concentrados en zonas urbanas. Los «agricultores» vinieron en su mayoría antes del cierre de la frontera y de que los precios de los terrenos estuviesen gravados por la especulación. Se trata de europeos del Noroeste (noruegos, suecos, alemanes, holandeses, suizos, británicos). Por el contrario, los que llegaron más tarde están en zonas urbanas: los 5/6 de los rusos (y de los irlandeses por las razones anteriormente indicadas); los 3/4 de los italianos y húngaros; los 7/10 de los austríacos, escoceses y griegos; los 2/3 de los alemanes, etc.

— Por último, esta población no está distribuida por el conjunto del territorio americano, sino en un espacio mucho más restringido: al este del Misisipí y al norte de la línea Mason/Dixon. Más aún, cuatro Estados acogen a la mitad de los inmigrantes de la segunda oleada: Nueva York (2,75 millones de personas), Massachusetts, Pensilvania e Illinois (más de un millón cada uno).

En total, se ha constituido un formidable ejército de reserva, que por añadidura posee características más favorables al gran proyecto industrial en el que trabaja América que aquellas de las que se beneficiaron los países del Occidente europeo.

---

12 Cuadro establecido a partir de los datos extraídos de la obra de R. Ertel, *op. cit.*

Es necesario precisar aquí que este ejército es «de reserva» en sentido estricto, pues la configuración general del proceso de trabajo, en la medida en que todavía se basa ampliamente en el «oficio» y la habilidad obrera, se presta poco en la práctica a la incorporación de las fuerzas de trabajo no especializadas de las que rebosan ahora los Estados Unidos.

De su proceso de formación completamente particular, la clase obrera sale con una «estructura» completamente singular.

— Por un lado, *un número relativamente escaso de obreros de oficio y artesanos* que pudieron sustraerse a la vigilancia de las leyes europeas que prohibían su emigración y que, habiendo pertenecido frecuentemente a ligas y asociaciones obreras, *reconstruirán rápidamente sindicatos y asociaciones de defensa.* De ellos nacerá la AFL.

— Por otro, *una gigantesca masa de pobres diablos,* recién expropiados de sus campos, sin especialización ni conocimiento del trabajo industrial y privados de asociaciones de defensa colectiva de su fuerza. Es cierto que los «Knights of Labor» («¡Caballeros del Trabajo!») se constituyeron reclutando sus miembros esencialmente entre los «*unskilled*» que la AFL se negaba a organizar, pero su existencia fue efímera [13].

La formidable inmigración condujo así a alterar totalmente la composición técnica de la clase obrera, en tanto que su representación organizada —también se dirá que su composición «política»— (teniendo como punto de apoyo y base a la AFL y al sindicalismo de oficio) seguía siendo prácticamente idéntica.

En este «hueco», este desfase producido por la diferencia entre la composición técnica de la clase obrera y su composición política (sus instrumentos y medios de defensa y lucha) es donde se puede captar la significación del taylorismo como *estrategia de dominación sobre el trabajo.*

Descomponiendo el saber obrero, «desmenuzándolo» en gestos elementales —por medio del «*time and motion study*»—, haciéndose su dueño y poseedor, el capital efectúa una «transfe-

[13] Sobre los «Knights of Labor», véase Engels, prefacio a la edición americana (1887) de *La situación de la clase obrera en Inglaterra* y *Correspondencia Engels-Lafargue.* En el prefacio a la edición americana, Engels dice de los «Caballeros del Trabajo» que presentan al mismo tiempo que «un espíritu insurreccional, los aspectos más *medievales* (subrayado por él)». Esta estructura de tipo «feudal» demostrará estar inadaptada en gran medida a las nuevas condiciones de lucha impuestas a la clase obrera americana.

rencia de poder» en todas las cuestiones concernientes al desarrollo y la marcha de la fabricación. De esta forma, Taylor *hace posible la entrada masiva de los trabajadores no especializados en la producción.* Con ello, el sindicalismo es derrotado en dos frentes. Pues quien progresivamente es expulsado de la fábrica, no es sólo *el obrero de oficio,* sino también el obrero *sindicado* y *organizado.* La entrada del «*unskilled*» en el taller no es sólo la entrada de un trabajador «objetivamente» menos caro, sino también la entrada de un trabajador no organizado, privado de capacidad para defender el valor de su fuerza de trabajo.

Un mismo movimiento —la instauración del trabajo parcelado— apunta a dos blancos a la vez, acabar con la capacidad de resistencia del obrero de oficio y poner en marcha un proceso de trabajo que permita la entrada en el salariado de los trabajadores no especializados y no organizados.

De ahí que la lucha en el taller —para introducir en él el cronómetro y su ley— sea inseparable de una lucha más amplia, librada *en el terreno social por la «libertad» de reclutar la fuerza de trabajo fuera de los sindicatos.*

La «open shop campaign»: la organización concertada de las milicias antisindicales y antiobreras [14]

Esta lucha emprendida por el capital americano y que acompaña a la entrada del cronómetro en el taller tiene una bandera y una consigna: el «*open shop movement*».

Como informa Bendix, ya desde antes de Taylor esta unanimidad antisindical y antiobrera da origen a las primeras coaliciones patronales, que actúan de manera sistemática y organizada:

En la convención de la NAM [15], de 1903, se reconoció claramente que un *acercamiento colectivo* al problema del trabajo constituía una nueva necesidad.

Otra asociación patronal, la NMTA [16], llena de darwinismo «social», pretende que triunfe la línea dura y su manifiesto se alza contra la llamada política sindical de «*closed shop*» («taller cerrado» a los no sindicados):

---

14 «Open shop campaign»: campaña para la apertura del taller a los obreros no sindicados.

15 National Association of Manufacturers.

16 National Mutual Trades Association.

En la medida en que nosotros, los patrones, somos responsables del trabajo efectuado por nuestros trabajadores (*our workers*), seremos nosotros quienes determinemos de manera discrecional qué hombres consideramos más aptos para efectuar el trabajo y las condiciones en que el trabajo debe hacerse; la cuestión de la competencia de los hombres depende de nuestra sola autoridad [17].

Después vinieron los hechos: la «coerción» y la «violencia física» son frecuentemente utilizadas, los patronos movilizan milicias especializadas antiobreras y antisindicales, y se infiltran «confidentes» («*spies*», dice Bendix con una palabra más contundente, puesto que se traduce también por «espías») en el seno de las uniones para conocer su funcionamiento y su plan de movilización y de lucha.

Otras corrientes de la ideología empresarial utilizan una técnica más flexible. En torno a la «National Civil Foundation» se intenta obtener la sujeción al nuevo orden de la fábrica por un principio —la «contratación periódica»—, estando el derecho de huelga prohibido entre contrato y contrato [18].

En este amplio movimiento, el taylorismo aporta nueva savia. Como parte interesada y activa del «*open shop*», subraya su importancia tanto más cuanto que éste proporciona el medio práctico para prescindir de los «*skilled workers*». Además, también en esto cambia de terreno; no hay ninguna necesidad de proclamar la necesidad de *la autoridad* patronal, como hace la NMTA, por ejemplo, pues:

Aunque en la visión tayloriana de las cosas, el *ejercicio personal* de la autoridad quede disminuido o eliminado, su ejercicio «científico» lo lleva al máximo [19].

Eficacia tanto más temible —y volveremos sobre ello— cuanto que el aumento del rendimiento del trabajo en el taller raciona-

---

[17] Nos referimos aquí a la extraordinaria obra de R. Bendix, *Work and autority in industry. Ideologies of management in the course of industrialization*, California Peberback Edition, 1974. Obra redactada esencialmente durante el período del maccarthismo y, por lo tanto, en plena «caza de brujas», ilustra muchas de las modalidades por las que el capital impuso su ley a las clases obreras occidentales (aquí, p. 268).

[18] *Id.* Para las prácticas y la ideología propias de la «National Civic Foundation», consúltense, además de las obras de Ph. S. Foner y R. Bendix (ya citadas), G. Brok, P. Carpignano y B. Ramírez, *La formazione dell'operaio massa negli USA, 1898-1922*, Feltrinelli, 1976. Este libro contiene análisis decisivos de la composición de la clase obrera americana en el período estudiado.

[19] R. Bendix, *op. cit.*

lizado es tal que, por lo menos al principio, puede aumentarse, notablemente a veces, el salario de las clases más bajas de obreros.

«Boicot» y «sello» —trastos de otro tiempo— no podrán nada aquí. Después de un último asalto [20], la AFL deberá rendirse y transigir. *La aristocracia obrera*, atacada en su misma fuerza, *pagará cara y hará pagar cara a la totalidad de la clase obrera su política corporativista y colaboracionista.*

III. EL «PENSAMIENTO ECONOMICO» DE TAYLOR

Tecnología particular de control del trabajo asalariado, el taylorismo es también y por eso mismo una *estrategia económica* de conjunto para el capital americano [21].

«Estamos en la época de los trusts y los monopolios», anuncia Taylor desde las primeras páginas del *Shop management*, a fin de indicar de entrada y claramente el carácter del período que se inicia y que exige romper con muchos arcaísmos. Y es que Taylor tiene unas ideas muy claras acerca del crecimiento económico, y no solamente del taller, como ordinariamente se cree. Estas ideas pueden resumirse en unas cuantas sentencias simples. La primera idea de Taylor reviste la forma de un manifiesto:

La fuente de la riqueza no la constituye el dinero, sino el trabajo.

---

[20] En 1912, como consecuencia de un poderoso movimiento de protesta animado por sectores sindicalistas, Taylor es acusado ante la Cámara de Representantes americana. Su declaración («Testimony before the Special House Committee») merecería por sí sola un examen detallado por lo bien que en ella se expresa con inteligencia y cinismo la fe de Taylor en el puesto que la Historia reservará al «*scientific management*». Este episodio, punto culminante de la lucha del sindicalismo de oficio contra el taylorismo, será también el último combate: a partir de 1914, la guerra creará condiciones extraordinariamente favorables para la instauración del taylorismo. Sobre este punto, véase H. J. Aitkain, *Taylorism at Watertown Arsenal*, Cambridge University Press, 1960.

[21] Precisemos inmediatamente que, en nuestra opinión, para demostrar que Marx estaba equivocado al afirmar la «prioridad» de lo económico, sería inútil tratar de distinguir (o, en el caso de los más torpes, de oponer) entre estrategias de «poder» sobre el cuerpo e «imperativos de la valorización del capital». La «disciplina» de fábrica es condición de producción del plusvalor, en la medida en que éste sigue siendo «su alma y su objeto». El capital no pretende en modo alguno «torturar» los cuerpos; le basta con que estén sujetos a la producción de valor. Y si el «grupo autónomo» de producción puede proporcionarlo (cf. capítulo x), estemos seguros de que recurrirá a él.

Más explícito todavía:

La riqueza proviene de dos fuentes: en primer lugar, del suelo y de lo que se encuentra en el suelo y, después, del trabajo del hombre [22].

Aquí se encuentra formulada de forma apenas distinta, la vieja idea de los clásicos ingleses según la cual la tierra es la «madre» de la riqueza, mientras que el trabajo es el «padre». De hecho, esta identidad de puntos de vista entre Taylor y los clásicos se repetirá prácticamente en todos los temas importantes.

Del axioma básico de que sólo el trabajo es creador de riqueza, Taylor saca las últimas consecuencias, ya que hace de él el fundamento de una teoría del «crecimiento». En efecto, sólo *un aumento de la productividad del trabajo* puede favorecer el desarrollo de *la acumulación del capital.*

Estos cambios [de la productividad] son los que interesan al pobre, los que le dan el más alto nivel de vida y transforman los objetos de lujo de una generación en objetos de primera necesidad para la siguiente (*DSE*, p. 41).

Hecho notable: *la idea de una producción y un consumo en masa* está ya en germen en el aumento de la productividad. Desde luego, Taylor no ignora que la «superproducción existe de vez en cuando», pero fiel también en esto a los clásicos, se refiere a la ineluctabilidad de una *ley de los mercados* que, una vez asegurado el aumento de la productividad, garantizaría el buen desarrollo de la realización de las mercancías. La aplicación a gran escala del *scientific management*

disminuiría los precios de costo en proporciones tales que nuestro mercado interior y exterior se vería considerablemente ampliado... *Se haría desaparecer así una de las causas esenciales de los períodos de subactividad, paro y pobreza* [23]... De ese modo será posible pagar

[22] En cuanto a las obras de Taylor, nos remitimos esencialmente a una reedición de Greenwod Press Publisher's (Wesport, Connecticut, 1972), que comprende, bajo el título genérico de *Scientific management*, las obras maestras de Taylor: *Shop management, The principles of scientific management y Testimony before the Special House Committee.* En Francia, la editorial Marabout ha realizado una edición más accesible bajo el título *La direction scientifique des entreprises* (en adelante *DSE*).

[23] «Cualquiera que sea la industria escogida, si se recogen los hechos esenciales, las verdades fundamentales, se comprobará que siempre que hay aumento de los ritmos de producción, cualquiera que haya sido su causa, hay en la industria correspondiente más trabajo que realizar

salarios más elevados y disminuir el número de horas de trabajo sin dejar por eso de mejorar las condiciones de trabajo y el confort de la casa (*DSE*, p. 23).

De ahí le viene esa formidable seguridad que opone de antemano a sus detractores:

Cualquiera que sea la oposición y de quienquiera que venga, cualesquiera que sean su forma y su importancia, *todo dispositivo que permita economizar trabajo acabará imponiéndose*; ése es un hecho histórico (*DSE*, p. 39).

Hay que precisar que estas consideraciones no tienen para Taylor —hombre de industria por excelencia— un carácter especulativo. En el momento en que interviene, los Estados Unidos sufren una mutación industrial acelerada. Acabada la guerra civil, el Nordeste industrial se adueña a marchas forzadas del territorio americano, sometiendo la explotación de sus recursos a sus propios ritmos y modos. La guerra y el armamento le han dado este impulso, a partir del cual puede emprenderse la acumulación. Los Estados Unidos están en vías de convertirse ya en la primera potencia industrial del planeta [24]. Además, como ya se ha expuesto ampliamente, las trabas *cuantitativas* que suponían hasta entonces la exigüidad y rigidez del mercado del trabajo han sido derribadas por la inmigración. El último obstáculo importante que se alza todavía ante el desarrollo de la acumulación del capital sigue siendo esa «holganza obrera sistemática», con la que Taylor abre el *Scientific management*.

Así precisadas las cosas, el *análisis de los tiempos y de los movimientos, protocolo central del «Scientific management»* aparece como la respuesta durante tanto tiempo buscada por el capital para limitar y reducir la resistencia opuesta por el obrero de oficio y asegurar su expansión a gran escala.

IV. NUEVAS NORMAS DE TRABAJO

Una nueva mecánica se abre paso. Al invertir el orden del saber y del poder en el taller, el cronómetro «libera» un espacio nuevo

---

y nunca disminuye el número de obreros empleados...; por el contrario, hay más trabajo para un mayor número de hombres» (*DSE*, p. 37).

[24] Sobre este tema apenas estudiado (el papel de la guerra civil en el despegue de la acumulación del capital), véase en particular Philip S. Foner, *op. cit.*

para la acumulación del capital. Este complejo juego, que desestabiliza el antiguo equilibrio y la antigua relación de fuerza en provecho del capital, dirán que consiste *en la instauración de nuevas normas de trabajo.* Es un proceso que esta expresión pretende designar y un proceso de doble dimensión, pues se cuestionan al mismo tiempo modificaciones que dependen del *trabajo concreto* (el valor de uso de las fuerzas de trabajo requeridas) y del *trabajo abstracto* (las condiciones de la formación de los valores de cambio).

— *Desde el punto de vista del trabajo concreto,* la «novedad» introducida por el *scientific management* se refiere ante todo al hecho de que el control obrero de los modos operatorios es sustituido por lo que se podría llamar un «conjunto de gestos» *de producción* concebidos y preparados por la dirección de la empresa y cuyo respeto es vigilado por ella. Este conjunto de gestos, al principio locales y empíricos —por depender de las «medidas» de los crono-analizadores— llegará progresivamente, con la puesta a punto de las tablas de tiempos y movimientos elementales, a la categoría *de un «código» general y formal del ejercicio del trabajo industrial*[25]. Lo importante es que con la puesta a punto de este código se asegura la integración progresiva de los trabajadores no especializados en los puestos de los «profesionales» de oficio, lo que provoca, *con la transformación realizada en las condiciones del ejercicio del trabajo, un cambio en la composición de la clase obrera requerida.*

— Pero la expresión «nuevas normas de trabajo» también pretende designar aspectos cuantitativos, de rendimiento del trabajo. Poniéndose ahora en el punto de vista del trabajo abstracto, se designa el hecho de que está asegurado un *formidable incremento de la productividad y, sobre todo, de la intensidad del trabajo*[26].

---

[25] Sobre este punto, véase J. P. de Gaudemar, *art. cit.*

[26] Dado que estos conceptos ocupan un lugar esencial en el conjunto de este texto, los definiremos de un modo preciso:

— Diremos que se manifiesta una *intensificación del trabajo* cuando, con una tecnología constante, un mismo número de trabajadores produce en el mismo tiempo una cantidad mayor de productos-mercancías (en este caso, el aumento de productos-mercancías sólo puede resultar del incremento del ritmo de trabajo o, lo que viene a ser lo mismo, de la reducción de los «poros» y de los tiempos muertos en el curso de la producción).

— También diremos que, por el contrario, se manifiesta *un aumento de la productividad* del trabajo cuando, dentro de un mismo ritmo de trabajo, la misma cantidad de trabajadores produce una mayor cantidad de productos-mercancías. Los progresos comprobados deben atribuirse

Atacado en su control de los modos operatorios, el obrero también lo es en su control de los tiempos. Aunque de una manera encubierta (por reducción de los «tiempos muertos»), estas mutaciones permiten de hecho un alargamiento de la *duración* del trabajo. Por eso, a medida que las nuevas normas de trabajo se extienden a través de las ramas y las industrias, se manifiesta un cambio *en las condiciones* (sociales) *de la extracción del plustrabajo.*

Fundamentalmente, y en la medida en que inauguran *un nuevo modo de consumo productivo de la fuerza de trabajo obrera,* las nuevas normas de trabajo *deben atribuirse a un aumento formidable de la tasa de explotación.*

Fundamentalmente, y en la medida en que inauguran *un nuevo modo de consumo productivo de la fuerza de trabajo obrera,* las nuevas normas de trabajo *deben atribuirse a un aumento formidable de la tasa de explotación.*

Al organizar el taller y el trabajo sobre una nueva base «científica», el cronómetro asegura un cambio «de régimen» a la acumulación del capital. La producción en masa ha encontrado uno de sus pilares en el seno mismo del proceso de trabajo.

---

entonces a progresos en la mayor eficacia técnica de los medios de producción utilizados.

— El *rendimiento del trabajo* resulta de la adición de los progresos de la intensidad y de la productividad del trabajo.

3. «LA CADENA»

> Resulta, pues, sumamente ventajoso hacer que los mecanismos funcionen infatigablemente, reduciendo al mínimo posible los intervalos de reposo: la perfección en la materia sería trabajar siempre (...). Se ha introducido en el mismo taller a los dos sexos y a las tres edades explotados en rivalidades, de frente y, si podemos hablar en estos términos, arrastrados sin distinción por el motor mecánico hacia el trabajo prolongado, hacia el trabajo de día y de noche, para acercarse cada vez más al movimiento perpetuo.
>
> Barón DUPON, *Informe a la Cámara de París*, 1847.

A) EL NACIMIENTO DE LA CADENA

En el origen de la cadena, violencia calculada, sistemáticamente aplicada contra el trabajo de los hombres, ese sueño original del capital en busca del «movimiento perpetuo» de la fábrica. La producción de flujo continuo, «piedra angular» de todos los sistemas de organización del trabajo, como dirá cincuenta años después el sociólogo Emery, nace en América, como era de esperar.

I. LAS VIRTUDES DE LA GUERRA

Pero cambiemos la perspectiva. He aquí la «cadena» vista desde Francia, tal como la presenta en sus comienzos —julio de 1918— P. L. Renault, en el *Boletín de las fábricas Renault*, destinado a sus directivos. La «fabricación automovilística en América» es objeto ya de análisis sistemático. Singular crónica en la que, de número en número, se desgranan las técnicas «americanas» de control sobre el trabajo obrero. Se da el tono de entrada, en forma de llamamiento a la prosecución de la guerra:

Podéis imaginar que, cuando haya terminado esta guerra, comenzará la otra, la guerra económica (...). En esta guerra seréis los soldados de primera fila. Por eso es interesante que conozcáis los métodos de combate de vuestros aliados [1] (p. 2).

Tal vez se dirá que después de Verdún —cuántos obreros de las «fábricas Renault» no volvieron de allí—, cuando todavía no se ha firmado el armisticio (estamos en agosto de 1918), P. L. Renault no brilla ni por su gusto ni por sus modales. La *guerra* le ha permitido llevar a cabo una racionalización a marchas forzadas. La marcha hacia el frente y las necesidades de la «unión sagrada» han dejado la fábrica vacía de su fuerza y de su alma, haciendo posibles unas «racionalizaciones» que en 1912-1913 habían movilizado en una lucha ejemplar a todos los mecánicos [2]. Además, desde el punto de vista de los fabricantes, la guerra —tanto en Francia como en América— había tenido la virtud de asegurar un mercado continuo para unos productos fabricados en serie (obuses, balas, armas de todas clases, uniformes, gas y pólvora). En más de un sentido, la guerra rompe las barreras que todavía se levantaban. Además del desarrollo del sector pesado y de la química (ocasionado por el gas, ese «descubrimiento» de la guerra), la carnicería imperialista de 1914, a través de sus formidables destrucciones, deja libre el camino para la «racionalización» capitalista del proceso de trabajo. Y P. L. Renault sabe de qué habla cuando dirige, el 30 de agosto de 1918, una circular a sus ingenieros donde afirma:

No hay duda... de que existen ya todos los elementos necesarios para una organización completa.

(...) Desde el estudio de los diversos métodos, la estandarización de los elementos que deben entrar en estos estudios, la estandarización de las dimensiones de las piezas, desde los estudios de maquinaria y la gente que debe hacerlos, con miras al mejor rendimiento en una fabricación en serie, (...) desde los tiempos de montaje y desmontaje, que han sido cuidadosamente estudiados, los tiempos de avance y retroceso de los carros, de las maniobras de las contrapuntas, de las maniobras de las torretas, desde las experiencias relativas a las demostraciones y al cronometraje en los talleres, (...) desde los informes que debería suministrar la oficina de cronometraje

[1] *Bulletin des usines Renault*, archivos Renault, agosto de 1918, núm. 2.

[2] Lucha ejemplar en muchos aspectos, pues los obreros manifestaron una conciencia perfectamente clara, no sólo de los objetivos inmediatos del «cronometraje», sino también de sus objetivos estratégicos. Un intento de análisis de esta lucha es el de P. Fridenson, *Histoire des usines Renault*, Ed. du Seuil, París, 1972.

para indicar la velocidad adecuada a que debe emplearse la máquina en cada trabajo, así como las herramientas que deban preconizarse... [3].

Por lo demás, esta fecundidad recíproca de la guerra y la industria no es nueva; sólo la inscripción de una y otra en el registro del capital provoca el cambio de escala.

Pero he aquí, paso a paso, la elaboración de la línea de montaje, tal como se presenta a los ingenieros franceses.

II. TRANSPORTADORES DE CADENA, TRANSPORTADORES DE CINTA Y LINEA DE MONTAJE

En el *Boletín de las fábricas Renault*, la lección americana está centrada en torno a ese principio central de la nueva fábrica: *el transportador de cinta*. Ante todo, se le presenta en dos de sus posibilidades de utilización.

La primera consiste en asegurar la circulación de un conjunto de piezas ante los obreros quietos en sus puestos de trabajo:

En América, el montaje de las cerraduras se hace de la manera siguiente: se colocan en una caja todas las piezas que componen la cerradura, la caja pasa ante una serie de obreras que montan una pieza cada una y, al final de la serie, el montaje está terminado [4].

Una doble ventaja resulta de aquí: economía de mano de obra de manutención y regulación autoritaria (mecánica) de la cadencia del trabajo, del ritmo de la caja que «pasa». Pero este ritmo tiene que ser limitado, pues cada obrera debe buscar la pieza cuyo montaje le está encomendado. Esta dificultad se soslaya en el montaje de los «relojes o despertadores».

Para el montaje de los relojes o despertadores, se procede de otra manera. Cada obrera *tiene delante una caja que contiene las piezas* que debe montar. La primera obrera ensambla una pieza sobre la pieza principal, pasa el conjunto a su vecina, que monta una segunda pieza, y así sucesivamente hasta llegar a la última, donde el reloj queda terminado [5].

---

[3] P. Fridenson presenta esta circular (*op. cit.*, pp. 316-318), bajo el título *Les progrès de l'organization du travail pendant la guerre*. Sólo hemos recogido aquí los extractos más significativos.

[4] *Bulletin des usines Renault*, núm. 2, p. 4.

[5] *Ibid.*

«Progreso», pues, ya que las piezas se almacenan delante de cada obrera —señalemos de paso que incluso aquí, en su grado cero, la «cadena» permite en adelante el acceso a la mujer—, pero queda en manos de las obreras cierto poder de regular la cadencia del trabajo, ya que cada una «pasa el conjunto a su vecina».

Ford aplica cada una de estas técnicas allí donde la iniciativa obrera —y por lo tanto el control obrero de los tiempos— está reducida al máximo. Como señala el *Boletín*, Ford ha sabido aportar a lo que encuentra en la industria de los relojes y de las cerraduras «perfeccionamientos interesantes», de los cuales uno de los más importantes es *la asociación de un transportador de cadena* para que el órgano pase de una operación a otra. De ahí la nueva afirmación —de validez general— referente *al montaje:*

> El principio es fijar *la pieza principal al transportador* y hacerlo pasar delante de cada hombre, *que fija en él otra pieza*, de suerte que el órgano *se encuentra completamente montado* al final del transportador[6].

Aquí se ve en qué consiste el «interesante perfeccionamiento»: se conserva el principio del montaje por añadidura de piezas sucesivas —especialmente almacenadas delante de cada obrera—, pero se añade un pequeño detalle «técnico»: la cadencia del trabajo está regulada mecánicamente, de manera totalmente exterior al obrero, por la velocidad dada al transportador que «pasa» delante de cada obrero. Ha nacido *la línea de montaje;* su principio es enunciado de forma general ya en 1918. Y los «métodos americanos» de fabricación van a dar la vuelta al mundo.

Las verdaderas dificultades, que retrasarán la introducción de la cadena, no se presentan *en el montaje*, sino *en el mecanizado*. Pues para que las «piezas» puedan ser «fijadas» una tras otra al transportador era preciso que fuesen *rigurosamente idénticas, intercambiables*. En pocas palabras, era preciso que la producción de piezas —el «mecanizado»— fuese «*estandarizado*» para hacer posible el montaje en línea a partir de un transportador central automotor.

A propósito del mecanizado, Ford es menos prolijo, ya que, como se verá, el que controla las técnicas de producción de las piezas estandarizadas es el dueño del montaje en «flujo continuo». No obstante, en el *Boletín de las fábricas Renault* se descubren algunas indicaciones:

---

[6] *Bulletin des usines Renault*, núm. 2, p. 4.

El principio de trabajo en la fábrica Ford es hacer un taller o una sección de taller por pieza; las máquinas están agrupadas por operaciones y entre cada máquina hay instalados transportadores [7].

Si el transportador está presente siempre (la cuestión del control de los tiempos se resuelve en todas partes por idéntico procedimiento), aquí se pone el acento en otro principio: el de la especialización («un taller por pieza»; «agrupación de las máquinas por tipo de operación») en el seno del taller. Para dar una visión completa, hay que añadir que la idea de una agrupación de máquinas por «operaciones» encierra otra que será plenamente desarrollada por Ford: la puesta a punto de *máquinas especializadas* en una sola operación [8]. Aquí tendrá lugar el paso de la «*máquina universal*» (que sólo puede manejar un obrero que posea una gama variada de modos operatorios) a la «máquina especializada» (que lo más a menudo no requerirá más que manos de obreros especializados).

Del mecanizado al montaje se suceden los «perfeccionamientos»: transportadores de cinta y de cadena, grúas de puente y máquinas especializadas lanzadas cada una a su propia carrera, toda la infraestructura del suelo va acompañada de una red aérea que asegura la circulación mecánica de las piezas de los órganos a montar a lo largo de una línea de producción o de una línea a otra; las herramientas manuales están colgadas encima de los puestos de trabajo. Ha nacido la fábrica «racionalizada». Como se recordará, Navel exponía el resultado de una forma impresionante:

Todo el espacio, del suelo a la techumbre de la nave, estaba roto, cortado, surcado por el movimiento de las máquinas. Grúas de puente corrían por encima de los bancos. En el suelo, unas carretillas eléctricas se esforzaban por circular. Ya no había sitio para el humo. En el fondo de la nave, unas prensas colosales cortaban travesaños, capós y aletas, con un ruido parecido al de explosiones. Entretanto, el metrallazo de los martillos automáticos de la calderería se imponía al estrépito de las máquinas [9].

---

[7] *Ibid.*

[8] Por supuesto esto acarreará muchas modificaciones en la *composición técnica del capital* invertido y también, por consiguiente, en su *composición de valor y orgánica*.

[9] Esta presentación corresponde a una visión obrera de la configuración del nuevo taller: la de Navel en *Travaux, op. cit.* Comparémosla con la dada por el propio Ford: «No hay en los talleres una sola pieza que no esté en movimiento. Unas, suspendidas en el aire por ganchos de cadenas que se dirigen al montaje en el orden exacto que les ha sido asignado. Otras, se deslizan sobre una plataforma móvil; otra, por su propio peso;

Para los trabajadores, la línea de montaje significa confusión, fatiga suplementaria, desorden:

El tiempo que se ganaba y se perdía esperando la muela, la taladradora o la grúa de puente. Estos fallos en la organización de una fábrica que pasaba por funcionar a la americana para nosotros suponían fatiga [10].

Pero este desorden es sólo superficial. O quizá no es más que la apariencia necesaria en que se expresan las nuevas leyes de bronce del capital, ya que también:

Era como en las películas donde las imágenes se suceden a una velocidad sorprendente (...). Se llegaba a una velocidad de gestos asombrosa [11].

«Velocidad sorprendente», «velocidad de gestos asombrosa»; ni siquiera el prodigioso escritor que es Navel se libra de esta palabra para describir el trabajo del nuevo taller: la «velocidad» se repite en cada frase.

Y finalmente, ahí reside la terrible eficacia del fordismo, pues, al inaugurar el despotismo tranquilo y absoluto de los tiempos y los movimientos, va aún más lejos que el taylorismo y, desde el punto de vista económico, contribuye de manera propia y específica a acelerar las mutaciones en curso.

B) NUEVAS NORMAS DE PRODUCTIVIDAD Y DE PRODUCCION

«Ford la hizo. Hizo una brecha en la producción en masa de automóviles» [12]. Esta exclamación, en la que Beynon —poco sospechoso sin embargo de benevolencia— deja traslucir una especie de fascinación, resume el significado histórico del fordismo. Pues es ahí precisamente, considerando las cosas desde el punto de vista de la economía en su conjunto, donde reside la

---

pero el principio general es que nada es llevado ni acarreado en el taller aparte de las piezas. Los materiales se transportan en vagonetas o remolques accionados por chasis Ford lisos, que son lo suficientemente móviles y rápidos como para circular en caso de necesidad por todos los pasos. Ningún obrero tiene nunca que transportar ni levantar nada, siendo todas estas operaciones objeto de un servicio distinto, el servicio de transportes.» H. Ford, *Ma vie, mon oeuvre*, Payot, p. 84.

10 Navel, *op. cit.*, p. 111.

11 *Id.*, p. 11.

12 H. Beynon, *Working for Ford*, Penguin Books, 1973, p. 17.

especificidad del fordismo: en haber asegurado el paso a la producción en serie y haber abierto con ello una «brecha» para la producción en masa. Y, entendámonos bien, no solamente del automóvil; pues si el automóvil, producto complejo por excelencia, puede fabricarse en serie, lo mismo pasará con cantidad de productos más simples.

Para dejar las cosas claras y siguiendo un método rigurosamente análogo al utilizado para describir las mutaciones introducidas por el taylorismo, diremos brevemente que el fordismo asegura la aparición y la hegemonía de *nuevas normas de productividad y de producción.*

III. NUEVAS NORMAS DE PRODUCTIVIDAD

Por «nuevas normas de productividad» intentamos designar los «progresos» que asegura la línea de montaje en lo que concierne a *las técnicas de extorsión del plustrabajo.*

Ford es aquí ciertamente heredero y tributario del «*scientific management*» —de su protocolo central: el *Time and motion study*—, pero la instauración de la línea de montaje lleva las cosas a unos grados cualitativamente nuevos.

1. Ante todo gracias al «transportador», por dos razones. Por un lado, y ahí está el principio de su «economía» general, el transportador permite suprimir gran parte *de la mano de obra de mantenimiento* [13]. Por otra, permite reintegrar al taller parte de ese tiempo suprimido *en forma de tiempo de trabajo productivo,* y ello a una «velocidad regulada» de manera autoritaria. En resumen, *el transportador elimina los «tiempos muertos» del taller y los convierte en tiempo de trabajo productivo.*

«Andar no es una actividad remuneradora», gustaba de repetir Ford. Contrapartida de la eliminación de los desplazamientos en el taller y la fábrica, los «tiempos muertos» en el trabajo, «poros» por los que «respira» el trabajador, son reducidos al máximo. El resultado de esto es *una brutal prolongación de la duración efectiva de la jornada de trabajo.*

2. Después, la línea de montaje lleva hasta sus límites la parcelación del trabajo. Con Taylor, el obrero sometido al *Time*

[13] Así, en el *Bulletin des usines Renault,* núm. 6, se expone: «Al principio, los transportadores sólo fueron instalados en aras de la economía para *reducir el número de peones*» (p. 2).

and motion study sigue siendo a menudo un «*first-clas man*» (obrero de primera categoría), debidamente seleccionado y «entrenado», ya que lo esencial consiste en la separación de los trabajos de concepción y ejecución. Ford desarrolla a Taylor y, a diferencia de él, asegura la «subdivisión» del propio trabajo de ejecución, *la parcelación*. Si, como dice Emery, la máxima ventaja que puede sacarse de la división del trabajo se confunde aquí con la máxima división del trabajo, ello *se debe a la particular composición de la clase obrera*. Y Ford, entusiasta defensor del «*open shop*», tiene una conciencia tan clara de este hecho que saca de él una proposición general referente a la fuerza de trabajo:

Todo el mundo trata *de suprimir la necesidad de la destreza* en todos los empleos de la mano de obra [14].

El lo conseguirá hasta tal punto que, en 1926, los «tiempos de formación» para las diversas categorías de obreros de Ford son los siguientes [15]:

Tiempo de formación	*Total*	*Total parcial*
Menos de 1 día	43 %	
De 1 día a 1 semana	36 %	79 %
De 1 semana a 1 mes	6 %	85 %
De 1 mes a 1 año	14 %	99 %
De 1 año a 6 años	1 %	100 %

En realidad, tal «reducción» del trabajo complejo sólo pudo obtenerse gracias a un desarrollo sin precedentes del maquinismo. La tan buscada parcelación sólo pudo resultar de un gigantesco trabajo de análisis de una especialización cada vez más

---

14 Un ejemplo escogido entre los mil que da el mismo Ford: «En la fundición, por ejemplo, donde antes se hacía todo el trabajo *a mano* y donde había obreros especializados, no hay ya, desde la racionalización, más que un 5 % de modeladores y fundidores realmente 'especializados'. El 95 % restante son obreros 'especializados' en una sola operación que el individuo más estúpido puede estar en condiciones de ejecutar en dos días. El montaje se hace enteramente a máquina...», *Ma vie, mon œuvre*.

15 Fuente: Hirsce, *Aspects sociaux de la rationalisation*, 1931; citado por F. Courtel, *L'Organisation rationnelle du travail*. Doctorado de tercer ciclo, Université de Paris VIII, 1974.

avanzada del maquinismo. Lo que acarreará transformaciones en la composición orgánica del capital invertido [16].

3. Por último, la organización del trabajo en «líneas» —incluso el mecanizado y allí donde el transportador no puede cumplir su plena función de «convertidor de tiempo»— da origen a otro tipo de comodidad: sobreañade al despotismo de la máquina un principio «panóptico» de vigilancia. Así, el *Boletín de las fábricas Renault* informa:

Antes de la introducción de los transportadores, el taller de volantes estaba tan atestado que *era inabordable* y al capataz *le era imposible vigilar el trabajo.*

A la estrategia obrera de ocupación del espacio, el capital opone su propio pensamiento: el desarrollo de la producción «en líneas». En ese mismo taller de «volantes»

la duración de las operaciones era de treinta y un minutos y se ha reducido a veinte minutos.

El texto no precisa en esta ganancia de once minutos lo que es imputable al progreso «técnico» surgido de la racionalización y lo que resulta de la posibilidad abierta de una mejor «vigilancia». Pero, desde el punto de vista práctico, ¿es tan grande la importancia de esta distinción como para que merezca la pena hacerse?

En este ejemplo, como por lo demás en todo lo que concierne al taller «técnico», los materiales de producción y los modos de control y de vigilancia de las formas de trabajo se desarro-

[16] Ateniéndose a los primeros momentos de la racionalización (1905-1914), las cifras dadas por Fridenson son significativas:

Evolución del número de máquinas-herramientas utilizadas en las fábricas Renault

Años	*1905*	*1911*	*1912*	*1913*	*1914*
Número de máquinas	400	1 496	1 608	2 026	2 250

Desde el punto de vista teórico, estas mutaciones en la importancia relativa adquirida por el *capital constante* a expensas del *capital variable* se expresan en el *concepto de composición orgánica del capital.* «Denomino a la composición de valor del capital, en tanto se determina por la composición técnica del mismo y refleja las variaciones de ésta, composición orgánica del capital» [*El capital, op. cit.*, libro I, vol. 3, p. 760].

llan a un mismo tiempo y acumulan sus efectos, al igual que se mezclan las ganancias de tiempo que resultan de *la intensificación del trabajo* y las que resultan *del incremento de la productividad del trabajo.* Al designarlas con un concepto propio —nuevas normas de productividad— se intenta solamente precisar tres caracteres específicos del fordismo relativos a *las técnicas de extorsión del plustrabajo,* que se pueden resumir en:

— *economía «general» de mano de obra de manutención* y conversión del tiempo eliminado en tiempo efectivamente productivo;

— fijación autoritaria de la cadencia que lleva consigo una *«socialización» del ritmo de trabajo de los hombres sometidos a la velocidad de un mismo transportador* [17];

— recurso sistemático al maquinismo: la extorsión de *plusvalor relativo* se hace aquí sobre una base mucho más amplia que por medio del *scientific management* [18].»

En total e incluso si tienen en común el hecho de participar *en el establecimiento de un nuevo modo de consumo productivo de la fuerza de trabajo,* las normas de productividad (atribuidas al fordismo) poseen unas características propias que las distinguen de las normas de trabajo (atribuidas al taylorismo), de las que constituyen un desarrollo. De ahí también que con el fordismo se constituya algo nuevo y específico en lo que respecta a la formación de los valores de cambio y a las condiciones de la producción de mercancías.

IV. NUEVAS NORMAS DE PRODUCCION

Con la entrada de la línea de montaje en el taller, no sólo se modifican las relaciones de trabajo. Al asegurar su hegemonía en las distintas ramas —debido a su eficacia— «la economía» industrial sufre finalmente una mutación en su conjunto, en su principio mismo. Se modifican a la vez *la escala* de producción, *la naturaleza de los productos y las condiciones de la formación de los costos de producción.* Estos fenómenos serán designados por el concepto de *normas de producción.* El enunciado más

---

17 Esta «socialización» forzosa, obtenida del ritmo de trabajo, se distingue de la norma tayloriana, que se basa en principio en el *rendimiento individual.*

18 Este solo hecho bastaría para distinguir las normas taylorianas de trabajo de las normas fordianas de «*productividad*», aunque en este último caso se busquen y se obtengan, como hemos dicho, aumentos de la *intensificación* del trabajo.

preciso de su contenido exige que sean examinadas dos series de hechos: los primeros se desprenden del análisis del *proceso de trabajo* o de fabricación propiamente dicho y, por tanto, del *valor de uso de las mercancías;* los segundos pretenden dar cuenta de un análisis en términos de *trabajo abstracto* y por consiguiente del *valor de cambio.*

a) *Estandarización y transformación de las «normas de escalas»*

Desde el punto de vista del *valor de uso,* se puede decir que lo propio de la línea de montaje es haber asegurado las condiciones del paso a *la producción en serie de mercancías estandarizadas.* Por lo demás, «estandarización» y «producción en serie» son dos especificaciones complementarias, expresando la una en el orden de *la calidad* lo que expresa la otra en el orden de *la cantidad.* Lo importante es señalar que, para asegurar el paso a series prolongadas, la dificultad no consiste en el aspecto cuantitativo de la «producción en serie». Aplicando ciertos principios de producción, se pueden producir «en serie» los diferentes elementos que componen un producto dado. Los problemas nacen cuando se trata de montar y articular unos elementos tomados «al azar» entre las series disponibles. Para que sea posible el «montaje» hace falta que los elementos tomados «al azar» sean rigurosamente idénticos e intercambiables. De ahí el aspecto «cualitativo» indicado. Ya que la «estandarización» del producto [19] supone un considerable trabajo previo de selección y uniformación de los modos operatorios, las herramientas, los materiales y las figuras elementales que entran en la formación de cualquier producto-mercancía. Esta actividad, llamada de «normalización», es definida así, al acabar la guerra, por J. Chevalier [20]:

La normalización es la definición *de tipos unificados* que deben sustituir a los elementos dispares creados al azar de las fabricaciones.

[19] Con Taylor había comenzado un importante movimiento de estandarización, pero aún no afectaba en lo esencial más que a la maquinaria; sobre este punto, *cf. Science, technique et capital, op. cit.,* pp. 121-133.

[20] J. Chevalier, *L'Organisation du travail,* París, Flammarion, 1946. J. Chevalier es, al acabar la guerra, uno de los pioneros en todo lo referente a la sistematización de los «métodos americanos» de producción y su introducción en Francia.

De forma más precisa, hoy día se admite que la «normalización» reviste tres aspectos [21]:

— *la especificación de las normas de calidad* o definición de las características de un producto o materia con vistas a definir sus resultados mínimos en condiciones normales de empleo;

— *unificación de las dimensiones y las tolerancias* a fin de garantizar la *intercambiabilidad* de las piezas y los productos (este aspecto de la normalización es sin duda, desde el punto de vista que aquí nos ocupa, el más importante; *constituye la condición* de la producción en serie);

— *simplificación de la cantidad* por eliminación de las variedades inútiles.

La sustitución del «ajustado» por el «montaje» que se lleva a cabo —revolución «técnica» interna en el taller— tendrá como sanción una transformación de la *norma* correspondiente a la *escala* de la producción: la fabricación en serie de mercancías estandarizadas toma impulso y se impone como nueva regla de la «economía industrial».

b) *Capital fijo, capital circulante y ciclo del capital productivo*

Desde el punto de vista del trabajo abstracto y del valor de cambio, el cambio no es menor. Es que al mismo tiempo que la línea de montaje permite un incremento del rendimiento del trabajo [22], hace también posible, a través de *una «gestión» particular del capital circulante, una aceleración del ciclo del capital productivo.*

Nevins, biógrafo minucioso de la «Ford Motor Company», describe las cosas en pocas palabras diciendo que Ford lleva a cabo la «producción sin depósitos». Además, y este es un punto que merece la pena señalar, Nevins ve en ello la principal contribución de Ford, al haber sabido «reducir» éste «la holganza de los materiales» como Taylor había sabido reducir «la holganza de los hombres».

---

21 Las tres definiciones siguientes están sacadas, con pequeñas modificaciones, de la obra de G. Lubert, *La préparation du travail,* Chotard et Associés Editeurs, 1972. (G. Lubert es actualmente delegado general del Bureau des Temps Elementaires [BTE].)

22 El hecho de tomar en cuenta la línea de montaje como técnica de extorsión del plustrabajo forma, por supuesto, parte integrante del análisis en términos de trabajo abstracto de las mutaciones introducidas por el fordismo. Aquí es algo que se da por hecho. En este párrafo se hace hincapié en otro *aspecto* de la revolución fordiana, complementario del primero.

Todo proviene aquí de que la circulación constante, asegurada por el transporte de las piezas y materiales necesarios, permite un aprovisionamiento «continuo y regulado» a los obreros quietos en sus puestos de trabajo. En los escritos de Ford hay una imagen incesantemente evocada cada vez que se trata de presentar sus talleres. Es la imagen del río y sus afluentes. Afirma que hay que imaginarse el taller de montaje (final) como un río en el que vienen a converger, de manera ordenada, unos afluentes, procedentes de los diferentes talleres donde han sido fabricadas las piezas, que las conducen al lugar exacto donde ocupan su sitio en el esquema de montaje preestablecido. Los sistemas de transporte son así los simples soportes de una «fluidez» ordenada.

Las ventajas económicas que de esto resultan son múltiples:

— en primer lugar, se reduce al máximo la *inmovilización improductiva de capital* (aquí circulante) que se analiza (en términos contables) como un *costo suplementario de almacenaje* [23];
— además se reducen los «tiempos muertos» de la fabricación, antes necesarios entre cada aprovisionamiento;
— por último y sobre todo podría decirse que se han eliminado todas las detenciones del proceso de transformación que podían resultar de un defecto de ajuste, en calidad o en cantidad, en la producción de los distintos componentes elementales; sobre este punto, el *Boletín* es muy claro:

El hecho de tener todas las piezas en curso de fabricación en los transportadores permite al jefe de taller ver de una simple ojeada qué operación no sigue a las otras por el amontonamiento de piezas en esa operación, y eso le permite remediarlo en seguida, mientras

[23] Por lo que concierne a la reducción de las existencias de productos acabados o en curso de fabricación, hay «tablas» que permiten establecer series en las que salen a relucir la rentabilidad comparada en un año, por cada franco invertido, para un margen bruto del 15 % (por ejemplo) con diferentes velocidades de rotación del capital. Se obtiene:

Existencias medias (en semanas)	*Tasa de rotación anual*	*Margen bruto (en francos)*
1	52	9,18
1,5	34,7	6,12
2	26	4,59
3	17,3	3,06

Este cuadro pone claramente de relieve cómo la reducción de las existencias (en curso de fabricación) hace crecer el margen bruto.

que con el método antiguo ocurre a menudo que ciertas operaciones estén avanzadas en centenares y hasta millares de piezas con respecto a otras sin que se note[24].

Estos desajustes en el flujo de los diferentes elementos que intervienen en un montaje dado traen consigo inmovilizaciones de capital y «retrasos» en el ciclo de la producción. Ya sea porque se produce una situación de «ruptura interna de existencias», ya sea porque ciertos componentes se fabrican en cantidades mucho mayores de lo necesario, y por eso tienen que ser almacenadas hasta que sea posible su utilización.

Técnicas nuevas de extorsión del plustrabajo y beneficios obtenidos gracias a una nueva «gestión» del capital circulante: la línea de montaje trae consigo un doble progreso, cuyos efectos se acumulan. Si estos datos referentes a las condiciones de formación de los valores de cambio se relacionan con los referentes a las mutaciones en la producción de valores de uso (estandarización y fabricación en serie), el contenido de las *nuevas normas de producción* puede ser definido con precisión. Se designa como nuevas normas de producción *la producción en serie de mercancías estandarizadas cuyo valor en términos de tiempo de trabajo necesario ha sido rebajado.*

Por su misma eficacia, estas «normas» van a extenderse por todas las ramas, alterando las condiciones de la producción de mercancías. Pues el taller va a llenarse de ahora en adelante de sistemas cada vez más complejos e integrados de máquinas, acarreando progresivamente una modificación en *la composición orgánica del capital.* En efecto, éste es el precio de los nuevos progresos, que se acusará diciendo que al igual que las nuevas normas de trabajo remitían principalmente a nuevas condiciones de trabajo en el establecimiento de la tasa de explotación (PL/V), las nuevas normas de producción conciernen, por su parte, a *los mecanismos de establecimiento de la tasa de ganancia* $\left(\frac{PL}{C+V}\right)$.

Desde el taller, donde apareció en un principio, la racionalización extenderá sus efectos a la «economía industrial» en su conjunto. Con Ford, la producción en masa encuentra el tipo de proceso de trabajo adecuado a ella.

---

[24] *Bulletin des usines Renault*, núm. 6, p. 2.

4. EL SALARIO

Me dijeron: dame tu sangre
y yo te daré un sobre de aspirina...

Canción de la Cabila.

En el mismo momento en que se apodera del taller y del ejercicio del trabajo, la norma nueva se extiende a nuevos objetos. El salario está presente en el pensamiento empresarial desde hace mucho tiempo [1]. Tanto en la American Society of Mechanical Engineers [2] como en las Arts et Métiers de París, las sesiones y comunicaciones de los ingenieros están consagradas ante todo a los sistemas de remuneración. Tener sujeto al obrero por el salario parece ser ya a principios de siglo el medio menos arriesgado. También en eso la penetración en Francia de los métodos americanos va a impulsar una nueva vía y a echar por tierra muchas ideas consideradas como inmutables. También hay que hablar de este movimiento, pues es inseparable del movimiento de *racionalización* capitalista del trabajo y del nuevo esquema de acumulación que de él va a resultar.

A) UN NUEVO USO CAPITALISTA DEL SALARIO

I. LA NORMA, EL SALARIO, EL «WELFARE» [3]

También en eso hay que remontarse a Taylor para percibir el nuevo rumbo de las cosas. Ciertamente, en la concepción taylo-

---

[1] Sobre este tema, además de la citada obra de B. Mottez, *Systèmes de salaire et politique patronales*, consúltense las clásicas: L. Danty-Lafrance y Villemer, *La rémunération de la main d'œuvre et l'organisation du travail*, París, Sirey, 1937, y L. Danty-Lafrance y J. Danty-Lafrance, *Pratique de la rémunération du travail*, París, Ed. d'Organisation, 1957. El equivalente americano es Gantt, H. L., *Travail, salaire et bénéfices*, Ed. Payot, 1921 (ed. americana, 1916).

[2] ASME: asociación patronal americana que desempeña durante todo el período un papel de «centralización» del debate sobre el trabajo obrero.

[3] En este texto, y siguiendo la costumbre, traduciremos la expresión por «bienestar».

riana, el salario sigue siendo lo que ha sido siempre en el fondo: un instrumento patronal de «estímulo» al trabajo. Y en este preciso terreno, Taylor, que entre todos los modos de remuneración posibles preconiza el método más sofisticado, el del *salario diferencial por piezas* —donde el mismo salario base depende de la mayor o menor cantidad de piezas producidas—, no se queda a la zaga. Pero en la práctica del salario se introducen nuevas preocupaciones.

Todo gira aquí en torno al significado que se debe dar a la recomendación tayloriana del «*fair play*», del «salario justo». En nuestra opinión, si hay que tomar esta proposición en serio, el «salario justo» trata de cumplir unas funciones nuevas. Y es, ante todo, parte integrante del dispositivo tayloriano de lucha contra el oficio. Conseguir que el obrero —y su sindicato— renuncie a la «holganza» y a las «prácticas restrictivas» tiene este precio: garantizar *mediante el salario* una «garantía» mejor que la que pueda ofrecer la adhesión al sindicato y a sus prácticas de resistencia. Más aún, es una doble «ventaja» la que la empresa capitalista pretende suplantar mediante el salario: la de la «tarifa» y —lo que no es menos importante— la del beneficio de las cajas de socorro y ayuda mutua (en caso de accidente, enfermedad o paro) *llevadas hasta entonces única y casi exclusivamente por el sindicato.*

En otras palabras, apartar al obrero del sindicato exige ofrecer al obrero una «garantía» menos aleatoria de sus gastos de mantenimiento durante y fuera de los períodos productivos de ocupación en el taller. Tal es la nueva idea que comienza a abrirse camino en la práctica tayloriana del salario. Hay que señalar aquí la importancia de la mutación, ya que también significa que el salario comienza a relacionarse —en la misma práctica capitalista— no ya solamente con la cantidad de «trabajo aportado» [4], sino también con *la cantidad de trabajo necesario* para que el obrero asegure sus gastos de reproducción.

Se efectúa aquí una especie de deslizamiento, de «*objetivación*» del salario. *De simple instrumento de «estímulo» al trabajo, se convierte en instrumento de reproducción del trabajador.* Y si se convierte en eso, si sufre esa metamorfosis, es porque la «*incorporación al trabajo*», *el establecimiento de la relación salarial misma dependen de eso.*

---

[4] Que, como se sabe, es la apariencia bajo la cual se presenta la «remuneración del trabajo» en el contrato entre dos personas libres: el capitalista, por un lado, y el obrero, por otro.

Además, la formidable intensificación del trabajo que resulta de la entrada del cronómetro en el taller lleva, por su parte —y casi independientemente de los factores ya señalados—, a que se creen *nuevas modalidades de reconstitución de las fuerzas de trabajo*, más adecuadas al nuevo modo de consumo productivo de la fuerza de trabajo.

En la década de 1920, la Administración federal se lanza en esta doble dirección para hacer frente a esta doble exigencia. Sobre este punto, escuchemos a los historiadores del trabajo americanos, que describen el proceso con una precisión asombrosa. Bajo el título *Una era de bienestar* [5], S. Perlman y Ph. Taft escriben:

El capitalismo de la época de Coolidge (con Hoover, un industrial «científico» por excelencia, como secretario de Comercio) fue mucho más allá que Taylor. Desarrolló el *capitalismo científico de Taylor* [6] en dos direcciones:

Primeramente (...) generalizó el *Time and motion study* en todas las industrias (...). [En nuestro lenguaje, diríamos que generalizó las nuevas normas de trabajo.]

En segundo lugar, el capitalismo del bienestar [*welfare capitalism*] desarrolló una metodología del control del trabajo mucho más elaborada que las técnicas taylorianas de estimulación monetaria (...). El capitalismo del *welfare* se esforzó por ofrecer al trabajador un buen salario [*a fair wage*], una jornada de trabajo [de duración] razonable, unas garantías contra el paro, contra los atentados a su salud y contra las prácticas discriminatorias e injustas, ventajas todas ellas que los sindicatos intentaban obtener a través del control del trabajo [*job control*]. Así fueron sustituidas las garantías indirectas aseguradas por la práctica reivindicativa sindical por las directas. Aplicada de continuo, esta política de «*sustitución*» permitió la jornada de ocho horas (...), una mayor regularidad en el empleo gracias a las programaciones de la producción (...), menos prácticas arbitrarias (...) y unos «seguros colectivos» [*group insurance*] que comprendían en particular seguros de vida en caso de incapacidad (por enfermedad y accidente) y pensiones de vejez [7].

Notable texto por cuanto explica *la generalización de las nuevas normas de trabajo*, por un lado, y *las mutaciones en el salario*,

---

[5] *An era of Welfare.*

[6] La expresión utilizada por los autores es «*Taylor's scientific capitalism*»: el taylorismo se constituye así en etapa del capitalismo, ¡nada menos!

[7] S. Perlman y Ph. Taft, *History of the labor movement in the United States*, McMillan, Nueva York, vol. 4, pp. 581-582.

por otro, como resultado de un mismo movimiento. Quedan así precisados tanto el objetivo «económico» como el objetivo «social» de esta *política de «sustitución»* (de las garantías antes aseguradas por el sindicato por las de origen patronal): se trataba de privar a los sindicatos de las funciones generales «de asistencia» que los hacían populares entre los obreros, y en este sentido el *welfare* participa a su manera en la *open shop campaign.*

La lógica de la explotación y la del control del trabajo obrero conjugan así sus efectos: el nuevo uso capitalista del salario responde a unas funciones diferentes que debe desempeñar para permitir el desarrollo del nuevo esquema de acumulación del capital.

II. EL «FIVE DOLLARS DAY»[8]: EL ACUERDO GENERAL SOBRE LOS SALARIOS

La puesta en marcha por parte de Ford del *five dollars day* debe comprenderse dentro de este marco y este contexto nuevos. Esta práctica ocupará por un instante nuestra atención, pues tanto lo que dice por sí misma como la justificación teórica que de ella da Ford permiten apreciar aún con mayor precisión el «deslizamiento» señalado en el uso capitalista del salario y aportan nuevos elementos de comprensión de la gran partida que se está jugando.

¿De qué se trata? En 1914, Ford anuncia un «acuerdo general sobre los salarios». Su disposición más espectacular —que da su nombre al «acuerdo general»— consiste en un fuerte aumento del *salario nominal* (de 2,5 dólares diarios por término medio —2,3 en el caso de Ford— a 5 dólares). Pero un examen más minucioso pone rápidamente de manifiesto *la complejidad del dispositivo* y la *multiplicidad de las funciones* que Ford pretende hacerle asumir.

1. *Causas inmediatas del five dollars day: ante todo la preocupación por asegurar un aprovisionamiento continuo de fuerza de trabajo.*

He aquí, según Nevins y Beynon —cronistas minuciosos de la Ford Motor Company—, las condiciones que presidieron la puesta en marcha del *five dollars day.* A finales del siglo XIX, Detroit,

[8] Pago de un salario de 5 dólares al día.

sede de la Ford Motor Company, tiene todavía la reputación internacional de ser una ciudad donde la fuerza de trabajo es dócil y abundante [9]. «Perpetuaba ese estado de cosas —precisa H. Beynon— una política antisindical cuidadosamente concertada y puesta a punto por la Asociación de Empresarios de Detroit [10].» Sin embargo, las cosas van a degradarse rápidamente. En efecto, la década de 1900 es testigo del desembarco en los Estados Unidos de grandes masas de trabajadores procedentes de Europa central y oriental, así como de Oriente Medio. Además, la extraordinaria expansión de la industria automovilística —sin comparación en la historia anterior— exige el consumo de una mano de obra cada vez más numerosa. En esas condiciones, era difícil para los empresarios de Detroit mantener su política de contratación y solidaridad para conservar la fuerza de trabajo local en su estado de dependencia. En efecto —recuerda Nevins— «el único pensamiento de los empresarios era 'encontrar hombres'» («*the one thought of the bosses was 'get the men'*») [11]. La industria automovilística se convierte rápidamente en una industria de combate «*hire and fire*» (Nevins).

No había derecho de antigüedad, todo el mundo era contratado al día. Los talleres eran dirigidos con mano de hierro por los capataces. Si a esto se añade la monotonía del trabajo, se comprenderá que las tasas de «*turn-over*» fueran extremadamente elevadas y que los trabajadores desertaran de las fábricas de automóviles (H. Beynon, página 19).
Una cifra da la medida de las cosas: en 1913, «para un efectivo de 15 000 obreros, habían sido contratadas 53 000 personas en el año [12].

Además, en Detroit, ciudad fronteriza, reina un verdadero clima de violencia:

Suciedad, trabajadores inmigrados, chabolas, corrupción y violencia... los accidentes eran cosa corriente. Terreno ideal para el *sindicalismo* y el *radicalismo* (Beynon, p. 19).

Es la época en que la IWW (International Workers of the World) conoce su expansión y su dinamismo máximos. En 1912, el secretario de la Asociación de Empresarios de Detroit señalaba:

---

[9] Sobre este punto, *cf.* A. Nevins, *Ford: the times, the man, the company*, Scribner, 1954, p. 516.
[10] H. Beynon, *Working for Ford*, Penguin, Modern Sociology, 1973.
[11] A. Nevins, *op. cit.*, p. 517.
[12] J. Wolff, «Entrepreneurs et firmes: Ford et Renault de leurs débuts à 1914», *Revue Economique*, marzo de 1957, pp. 297-323.

Las fábricas son un polvorín... [Nevins, p. 518]. Hay que hacer algo [*something has to be done*].

El *aumento de los salarios* pretende romper este estado de insubordinación crónica. Pues, y ésta es la segunda de las condiciones en las que se aplica, la asignación del *five dollars day* está estrictamente regulada.

2. *El* five dollars day *instaura, mediante el control del gasto del salario, una influencia en las condiciones de existencia de la población obrera.*

En efecto, no todo el mundo puede beneficiarse del *five dollars day*. En primer lugar no afecta:

— a los obreros que no tengan por lo menos seis meses de antigüedad (tiempo mínimo del período de prueba);
— a los jóvenes menores de veintiún años;
— a las mujeres: Ford «espera que las jóvenes se casen».

Además se exige una «moral intachable»: «limpieza y reserva eran cualidades claves; estaba prohibido el uso del tabaco y del alcohol»; también «el juego estaba proscrito como estaba prohibida la frecuentación de bares, en particular de bares de hombres» (H. Beynon, p. 21; también Nevins, p. 556).

Esta época —señala Benyon— marca el principio de la cooperación entre expertos de formación universitaria (sociólogos, psicólogos, psicotécnicos, etc.) y hombres de negocios. Ford se rodea muy pronto de un «departamento de sociología» y de un cuerpo de inspectores y controladores. (Se trata de treinta «*investigators*».) Su misión esencial: controlar, desplazándose a los hogares obreros y a los lugares que frecuentan, cuál es su comportamiento general y, en particular, *de qué manera se gastan el salario*. Pues, como señala John R. Lee, director del departamento de sociología:

Era fácil prever que cinco dólares diarios en manos de ciertos hombres podrían constituir un serio obstáculo en el camino de la rectitud y de la vida ordenada y hacer de ellos una amenaza para la sociedad en general; por eso se estableció desde el principio que no podría recibir este aumento ningún hombre que no supiera usarlo de manera discreta y prudente [13].

[13] J. R. Lee, «The so-called profit sharing system in the Ford plant», *Annals of the Academy of Political Sciences*, mayo de 1916, vol LXV, p. 303.

¡Con tales métodos, es fácil imaginar que la selección fue severa! Y eso que el «beneficio» del *five dollars day* podía ser retirado en cualquier momento. Así, volviendo a las palabras de Lee, si un «*investigator*» se da cuenta de que el *five dollars day* es «más una amenaza que un beneficio para él», de que el obrero «ha caído en debilidades» (*weaknesses*), pierde su prima por un período de seis meses. Si al cabo de este período «no se ha apercibido de sus errores [*he had not found the folly of his ways*] es eliminado como obrero de la Ford Motor Company [14].»

3. *Esta selección y este control estricto permiten dar en el seno del taller un salto hacia la «racionalización de los talleres».*

Hay que recordar aquí que el *five dollars day* es contemporáneo de la introducción de los transportadores, las cadenas y las líneas de montaje. Con ocasión del *five dollars day*, se procede a un estricto reparto de los trabajadores en los diferentes puntos de la producción, a lo largo de las líneas de montaje, en el aprovisionamiento o la fabricación. La libertad —y la posibilidad— de desplazarse es reducida al mínimo. «Andar no es una actividad remuneradora», gusta de repetir Ford. Se enseñan los gestos requeridos y los trabajadores se ven obligados a repetirlos ejecutándolos lo más rápidamente posible. Los modos operatorios impuestos son simplificados constantemente y el respeto a los mismos está controlado por los capataces. Los tiempos asignados para cada tarea o grupo de tareas son «revisados», reevaluados y después fijados de manera estricta por el personal directivo. Todo el tiempo que el trabajador pasa en la fábrica se emplea de manera productiva en series de tareas muy precisas, cuya naturaleza y duración son fijadas de manera despótica por el maquinismo y su movimiento, cuando no por los servicios de «métodos».

Se introducen sanciones sobre el salario en caso de ausencia, retraso o falta de cuidado en el trabajo, acompañadas de cláusulas de despido. Se promulgan «reglamentos internos» cuyo estricto cumplimiento es a la vez condición de contratación... y de despido. Resumiendo, el *five dollars day* significa el triunfo de la cadena, no sólo en lo que ésta implica desde el punto de vista de la repetitividad y de la parcelación del trabajo, sino como principio despótico que rige las condiciones de trabajo de los ejércitos de trabajadores que la sirven. En este contexto,

[14] J. R. Lee, *op. cit.*, p. 307.

la cadena es el principal organizador del conjunto de la fábrica y de las relaciones que en ella se establecen entre los diferentes grupos de trabajadores.

Así se explica la instauración del salario *a jornal* (y no ya «a destajo») relativamente elevado. En efecto:

— por una parte, el trabajador se ve libre de la preocupación (y de la necesidad para reconstituir su fuerza de trabajo) de realizar su «prima» y queda así enteramente disponible para poner en funcionamiento su fuerza de trabajo allí donde la producción lo requiera;

— por otra, y sobre todo, la introducción de la cadena invalida en lo esencial el sistema de «incentivos» mediante primas: con la cadena, *los mismos tiempos quedan incorporados al maquinismo* y se imponen «objetivamente» al trabajador.

Precisados estos hechos, no es de extrañar que el *five dollars day* dé unos resultados excelentes:

— el absentismo y el *turn-over* caen en picado. Desde 1914, el *turn-over* desciende a menos del 0,5 %;

— habiendo crecido la intensificación del trabajo en proporciones considerables, y pese a las alzas salariales y a la reducción de la jornada de trabajo de 9 a 8 horas, el costo de producción por coche baja en cerca de un 17 % (Beynon, p. 24);

— asegurado el aprovisionamiento de una mano de obra seleccionada y dócil, la expansión de la Ford Motor Company prosigue a un ritmo desconocido hasta entonces: 200 000 coches fabricados en 1913, 500 000 en 1915, un millón en 1919, dos millones en 1923. Ha nacido la producción en masa del automóvil [15].

Y no es una provocación el que Ford, hablando años después del *five dollars day*, pueda confiar:

> La fijación del salario de la jornada de ocho horas a cinco dólares fue una de las mejores economías que jamás haya hecho, pero hice una mejor todavía al fijarlo en seis dólares [16].

B) NUEVAS CONDICIONES OFRECIDAS PARA LA RECONSTITUCION DE LA FUERZA DE TRABAJO OBRERA

Triunfos, pues, para la Ford Motor Company. Pero hay que llegar más lejos. Pues tanto esta mezcolanza muy particular

[15] Todas estas cifras están corroboradas por las de Wolff, artículo citado.

[16] H. Ford, *Ma vie, mon œuvre, op. cit.*, p. 168.

de *paternalismo y vigilancia de tipo policial* que practica Ford como en general el debate sobre los «salarios altos» que ocupa a toda la prensa patronal de la época son indicio de mutaciones fundamentales que, con la era de las «racionalizaciones del proceso de trabajo», afectan al modo de existencia misma del salariado. Pues, tanto *dentro* como *fuera* del taller, la racionalización tayloriana y fordiana actúa como un formidable vector de transformación de la composición de la clase obrera y de las condiciones de su reproducción.

III. UNAS PREGUNTAS DE GRAMSCI

Por lo demás, el *five dollars day* trataba de registrar esta «novedad», como en la década de 1920 lo harán las iniciativas de la administración Hoover. Conviene además medir su alcance general. En un análisis que consagra al fordismo, Gramsci indica lo que en realidad está en juego en las mutaciones en curso. Al observar la gran inestabilidad de la mano de obra en las fábricas Ford [17], Gramsci pregunta:

> Pero ¿por qué tanta inestabilidad? ¿Cómo puede un obrero preferir un salario inferior al que le paga Ford? ¿No significa esto que los llamados «salarios altos» son *menos suficientes* que los salarios más bajos de las demás empresas cuando se trata de reconstituir la fuerza de trabajo gastada? (p. 70, el subrayado es nuestro).

Y para explicar esta aparente paradoja, Gramsci señala:

> La industria Ford exige a sus obreros una discriminación, una aptitud que las demás industrias todavía no piden, una aptitud de un género nuevo, una forma de desgaste de la fuerza de trabajo y una cantidad de fuerzas usadas en el mismo tiempo medio, más penosas y más extenuantes que en otras partes, y que el salario no basta para compensar en todos los obreros, para reconstituir en las condiciones de la sociedad existente (*id.*, p. 70).

Gramsci prosigue en este sentido y pasando de las consideraciones sobre el obrero individual a una observación sobre la clase obrera en su conjunto, se pregunta:

---

[17] El artículo de Gramsci «Americanismo y fordismo» («Américanisme et fordisme», *Cahiers Internationaux*, septiembre-octubre de 1957) es de 1929. En esa fecha se perdió una parte de los efectos del FDD y la inestabilidad del personal volvió a ser una característica de la mano de obra.

¿Es posible conseguir que el tipo medio de obrero Ford se convierta en el tipo medio de obrero moderno, o bien esto es *imposible*, pues *se acabaría en la degeneración física y el deterioro de la raza al destruir la fuerza de trabajo*? (p. 70, el subrayado es nuestro).

IV. ... Y UNAS RESPUESTAS DE FORD

Cosa notable, Ford responde prácticamente punto por punto a las preguntas que Gramsci planteaba desde la cárcel. Para explicar su política de «salarios altos», declara sin rodeos:

> Pagando mal a los hombres, preparamos una generación de niños subalimentados y subdesarrollados tanto física como moralmente; tendremos *una generación de obreros débiles* de cuerpo y de espíritu, que por esa razón se mostrarán ineficaces cuando entren en la industria. *En definitiva, la industria pagará la cuenta* (Beynon, p. 124).

Ni rastro, pues, de ese «miserabilismo» que jalona las encuestas del siglo XIX. El «salario alto» es un imperativo del nuevo proceso de acumulación, del nuevo modo de consumo de la fuerza de trabajo obrera. Y en este terreno tan preciso de la relación entre gasto de la fuerza viva de trabajo y condiciones de su reconstitución, Ford anticipa algunas proposiciones. De entrada señala prudentemente:

> Quizá sería posible calcular con exactitud (...) la energía que una jornada de trabajo quita a un hombre. Pero no es posible en absoluto determinar exactamente lo que costará restituirle esa energía que nunca recuperará (p. 142, *Ma vie, mon oeuvre*).

Sin embargo, esta prudencia no impide en modo alguno afirmar —ya que aquí es la experiencia la que habla— que los «salarios más altos que se hayan pagado hasta el presente están lejos de ser tan elevados como deberían...» si se tiene en cuenta «... sus fatigas y el inevitable desgaste de sus fuerzas» (*id.*, p. 142) [18].

Tal es la primera mutación fundamental que registra, *que debe registrar* la nueva política patronal del salario. En su base

---

[18] En el mismo período en que Ford escribe estas líneas, declara al *Wall Street Journal* (6 de julio de 1929): «Los hombres entre treinta y cuarenta años son los mejores para el trabajo en la industria automovilística... *Después de los cuarenta años, la mayoría de ellos ya no pueden seguir en su puesto*» (referido por Beynon, p. 28).

está una cierta relación que debe reproducirse entre *modo de consumo y modo de reconstitución de la fuerza de trabajo* [19].

Pero esta «mutación», por importante que sea, no resume en su integridad las transformaciones en curso. Pues la novedad no es menor *fuera del taller*. La resumiremos brevemente diciendo que con la racionalización tayloriana y fordiana del proceso de trabajo se altera la relación existente entre las *condiciones «domésticas»* y las *condiciones mercantiles* ofrecidas al obrero para la reconstitución de su fuerza de trabajo.

V. EL FIN DEL EQUILIBRIO «DOMESTICO»: LA FORMACIÒN DE NUEVAS NORMAS DEL CONSUMO OBRERO

Evitemos ante todo que alguien se llame a engaño precisando bien el terreno de que aquí se trata. No partimos de una definición del valor de la fuerza de trabajo, que ya fue planteada de manera abstracta, en términos de tiempo de trabajo necesario. Está en tela de juicio única y precisamente la alteración que produce la «racionalización» en las condiciones ofrecidas materialmente, tal como se han desarrollado históricamente, en la reconstitución de las fuerzas de trabajo.

Desde este punto de vista, puede decirse que, en un mismo y único proceso, la «racionalización» actúa en dos direcciones complementarias:

— por un lado, favoreciendo la aparición de las grandes concentraciones industriales y urbanas, va a contribuir a distanciar progresivamente al trabajador de las «condiciones domésticas» de la reconstitución de su fuerza de trabajo, arrancándole del marco rural o semirrural del que sacaba —en unas condiciones no propiamente mercantiles— muchos de los elementos de su reproducción;

— por otro, a medida que asienta su hegemonía *en los sectores de producción de los bienes de uso necesarios* (para la reconstitución de la fuerza de trabajo), la «racionalización» contribuirá *a que estos bienes de uso sólo sean disponibles en forma de mercancías*, las cuales sólo podrán ser adquiridas desde entonces *por mediación de la forma dinero*, es decir *por el salario*.

Este doble proceso —*ruina del equilibrio doméstico y producción sobre una base capitalista de los bienes de uso necesarios*— dará origen a lo que se designará como *nuevas normas*

[19] El mismo tipo de relación que los nutricionistas modernos tratan de establecer entre «regímenes calóricos» y tipos de trabajo.

del consumo obrero [20]. En pocas palabras, marca *el paso de la dominación de las condiciones propiamente mercantiles sobre las condiciones no propiamente mercantiles de la reconstitución de la fuerza de trabajo.*

Este «paso» puede definirse de otra manera. Diremos entonces que asegura la *universalización de la mercancía* y del *intercambio mercantil* de los bienes de uso necesarios y su preeminencia como modo dominante y pronto exclusivo de reconstitución de las fuerzas de trabajo.

Para apreciar su importancia y significación, hay que recordar que a finales del siglo XIX y todavía a principios del XX, la permanencia de los trabajadores en un marco «doméstico», las posibilidades que se le presentan —o que él se crea— de adquirir bienes de uso en unas condiciones no propiamente capitalistas ocupan un puesto en modo alguno despreciable. Mientras esto fue posible, el capital siguió incluso la política consciente y deliberada de favorecer la reproducción de esa situación para mantener bajos los salarios. Es así como Engels [21] explica el éxito en el mercado mundial de ciertos productos alemanes de exportación. Para los Estados Unidos, H. Baverman [22] informa que «un estudio de 2 500 familias que vivían en las principales regiones del carbón, el acero y el hierro en 1890 sugiere que la mitad de ellas poseían ovejas, aves de corral, huertas o las tres cosas a la vez». Casi el 30 % no compraban más legumbres que patatas durante todo el año. Algunos años después, en 1904, Peter Roberts describiendo también una región industrial —la de la antracita de Pensilvania— habla de las numerosas granjitas

---

[20] La expresión está tomada de M. Aglietta, *Régulation et crises du capitalisme*, Calmann-Lévy, París, 1977 [*Regulación y crisis del capitalismo*, Madrid, Siglo XXI, 1979].

[21] «Y es aquí donde aparece en todo su esplendor la 'bendición' de la propiedad de una casa y de una parcela para el obrero moderno. En ningún sitio, y apenas se puede exceptuar la industria a domicilio irlandesa, se pagan salarios tan infamemente bajos... *Lo que la familia obtiene de su huerto y de su parcela de tierra, la competencia permite a los capitalistas deducirlo del precio de la fuerza de trabajo* (...). Esta es la circunstancia que permite a Alemania competir en el mercado mundial en la venta de una serie de pequeños artículos (...). Tal es el secreto de la asombrosa baratura de la mayor parte de los artículos alemanes de exportación.» Engels, prefacio a la segunda edición (1887) de la *Contribución al problema de la vivienda* (en *Obras escogidas*, Madrid, Akal, 1975, tomo I, pp. 579-580).

[22] H. Baverman, *Travail et capitalisme monopoliste*, Maspéro, París, 1976. Otro indicador señalado por el autor: «De las siete mil familias de trabajadores inscritos por la Oficina de Empleo entre 1885 y 1892, menos de la mitad nunca habían comprado pan y casi todos compraban enormes cantidades de harina.»

cultivadas por los empleados de la Philadelphia and Reading Coal & Iron Company» a lo largo de los valles del Shinkil y del Transhill [23].

Los progresos de la productividad y del rendimiento del trabajo en los sectores productores de los bienes de subsistencia necesarios acabarán con este estado de cosas. Aquí es esencial el papel de la «racionalización» de la misma agricultura, aunque ésta se efectúe siguiendo ritmos y modalidades diferentes de un país a otro. Desde este punto de vista, es frecuente oponer el «modelo» americano al que se desarrollará en Europa. M. Aglietta [24] muestra, al menos en lo que se refiere a los Estados Unidos, cómo el desarrollo de la «gran agricultura» extensiva y mecanizada desempeñó un papel esencial al hacer accesibles a «bajo» precio grandes cantidades de bienes de uso necesarios para la reconstitución de las fuerzas de trabajo. Formas particulares de lo que él llama capitalismo de la «frontera», específicas de la producción agrícola, se desarrollan paralelamente a la racionalización de los procesos de trabajo industriales.

En Europa, y especialmente en Francia, la «pequeña explotación» se ha mantenido mucho más tiempo, pero, como señala Servolin [25], la conservación de las formas sociales tradicionales de la explotación campesina es eclipsada por una sumisión cada vez mayor de la agricultura a las exigencias de la producción industrial. En Francia no es sino después de la segunda guerra mundial cuando se establece un sector agroalimenticio de tipo *industrial*. Desfase «temporal» que no hace más que reproducir en el orden de la producción agrícola el desfase entre el desarrollo de la producción en masa en los Estados Unidos y en Francia.

Producción sobre una base capitalista de bienes de uso necesarios, ruina del equilibrio doméstico y ampliación de la esfera del salariado aparecen así como fenómenos ligados, inherentes y necesarios al funcionamiento del nuevo esquema de acumulación del capital que resulta de las grandes racionalizaciones del proceso de trabajo. Más allá del «nivel» del salario, se trata de problemas de conjunto, concernientes al modo de consumo productivo y de reconstitución de la fuerza de trabajo obrera.

---

[23] Baverman, *op. cit.*

[24] «La régulation du mode de production capitaliste en longue période: le cas des USA», tesis, París I, 1975, recogido en «Régulation et crises du capitalisme», *op. cit.*

[25] Claude Servolin, *Les paysans*, Armand Colin, 1974.

Estos problemas sólo encontrarán su forma «adecuada» en las décadas de 1930 y 1940, con la instauración de los sistemas de prestaciones indirectas [26], pero convenía mostrar cómo hay que atribuir a las mutaciones taylorianas y fordianas la aparición de un pensamiento y una práctica nueva del salario.

[26] Se desarrollará este punto en el capítulo siguiente.

5. LA PRODUCCION CAPITALISTA EN MASA

> Los mecánicos me habían visto pasar, sabían que tenían de vecinos a unos artistas...
> Siempre recordaré a un chaval de dieciséis años, con el pelo rojo como el fuego, con una chaqueta nueva de crudillo azul, un pantalón naranja y manos manchadas de azul de Prusia, contemplando con arrobo a unas mujeres desnudas en marcos dorados; sin sospecharlo lo más mínimo, estaba matando todo el Salón con su indumentaria de obrero moderno, de colores chillones; no quedaban ya en las paredes más que sombras vaporosas en marcos envejecidos; el deslumbrante chaval, que parecía haber sido parido por una máquina agrícola, era el símbolo de la exposición de al lado...
>
> F. LÉGER, *L'esthétique de la machine: l'objet fabriqué, l'artisan et l'artiste.*

El análisis del taylorismo y del fordismo ha comenzado a mostrar que no se trata de simples modificaciones en el proceso de trabajo. En la medida en que estas modificaciones afectan también a *las modalidades generales de extracción del plustrabajo* y a las condiciones de *formación de los valores de cambio,* se modifica la acumulación del capital en su principio y como tal.

Al penetrar en el taller y establecer en él el dominio de nuevas normas, el cronómetro da origen a esa forma moderna de la acumulación del capital: *la producción en masa.* Nuestro objeto aquí es recordar «la concatenación» particular que conduce del nuevo proceso de trabajo a las nuevas modalidades de acumulación del capital, recorrer el espacio de las diferencias inscritas por el taylorismo y el fordismo y dar cuenta del mecanismo específico constitutivo de la «producción en masa». ¡Una especie de arqueología económica de los tiempos modernos!

A) «GRAN INDUSTRIA» Y «GRAN PRODUCCION DE PLUSVALOR» EN MARX: PRIMERA APROXIMACION A LA NOCION DE «PRODUCCION EN MASA»

I. «GRAN INDUSTRIA» Y «GRAN PRODUCCION DE PLUSVALOR»

En la base de la producción en masa —en su definición y en su mismo concepto— hay *una relación* entre proceso de trabajo y acumulación del capital. Pero es una relación que hay que establecer con la precisión necesaria. Pues en ninguna parte esta relación es tomada en sí como objeto de estudio. Ni en las tradiciones no marxistas, donde la escisión es llevada hasta el punto de que proceso de trabajo y acumulación de capital definen los campos de dos disciplinas *distintas*: la «sociología del trabajo», por un lado, y las teorías del «crecimiento» económico, por otro. Ni, lo que retendrá más nuestra atención, en Marx y en la tradición marxista.

Pues hay que partir de esta evidencia: no hay en Marx un análisis de la producción en masa propiamente dicha. Desde luego, afirma en más de un pasaje que la producción capitalista «...es por naturaleza producción en masa» [1]. Sin embargo, nunca toma la noción de «producción en masa» como objeto de estudio para desmontar sus mecanismos. No es definida en parte alguna como forma y modalidad específica revestida en un momento dado por la acumulación del capital.

No obstante, y sin miedo a caer en la paradoja, anunciamos que es a partir de *El capital* cuando esta investigación se lleva a cabo. Pues si bien el análisis de la «producción en masa» está ausente como tal, creemos que todos los elementos que permiten constituir su concepto se encuentran en ella. Enunciemos la tesis: sostendremos que la «producción en masa» puede ser descrita a partir de la «gran industria», tal como está definida en *El capital*. Siempre a condición de que se haga de la cuarta sección del libro I de *El capital* una lectura diferente de la que de ordinario prevalece.

Para empezar, descartemos la interpretación «dominante» dada a estos textos de Marx. Las más de las veces no se recuerda de la cuarta sección del libro I de *El capital* (que contiene en particular el capítulo sobre la «gran industria» y la «fábrica») más que una cierta descripción *de las formas del proceso de trabajo*. Además, esas formas, desde la «cooperación simple» a la «fábrica», son presentadas como si tuvieran que

[1] Por ejemplo, en *Oeuvres*, La Pléiade, tomo II, p. 974.

sucederse necesariamente unas a otras, de una forma lineal —casi— perfecta. La base de este razonamiento es que la eficacia de los dispositivos mecánicos que sirven de base a la «fábrica» no puede compararse con la del trabajador «a domicilio», simple artesano provisto de herramientas a menudo muy sencillas. En suma, puede decirse que las disparidades en el nivel de perfeccionamiento técnico de las herramientas utilizadas sirve de base, en la interpretación generalmente dada de estos textos de Marx, a la idea de que estas diferentes formas del proceso de trabajo deben sucederse necesariamente desde la menos desarrollada *técnicamente* a la más desarrollada. Nos parece que tal visión de las cosas expresa un punto de vista singularmente «reductor» con relación al que anima las páginas de la sección cuarta del libro I de *El capital*. Ya que —y esto es lo que nos proponemos demostrar— la disparidad de los niveles de perfeccionamiento técnico no es *más que uno de los elementos* que en Marx permite explicar la modificación de las bases técnicas que sirven de soporte a la acumulación del capital.

En efecto, sostendremos que sólo es posible explicar las modificaciones que afectan a *las formas del proceso de trabajo* partiendo del *proceso de formación del valor*. Las diferentes formas del proceso de trabajo presentadas por Marx sólo son analizadas y discutidas en la medida en que constituyen unos «soportes» (más o menos adecuados) de la producción de plusvalor. Si la «gran industria» ocupa un lugar central es sólo en la medida en que sirve de soporte a un modo particular de extracción del plustrabajo, descrito por Marx como «gran producción de plusvalor».

En este juego de la «gran industria» a la «gran producción de plusvalor» actúa una cierta relación *entre proceso de trabajo y acumulación del capital* y ya unas «formas» primarias de lo que será la «producción en masa». De ahí la importancia de precisar ante todo este punto delimitando el contenido de las dos categorías de «gran industria» y «gran producción de plusvalor», así como la relación que se establece entre ellas.

Señalemos de entrada que la categoría de gran industria —tanto su definición como su extensión— no viene dada en *El capital* de manera simple e inmediata. Pues, como vamos a demostrar, en ella entran consideraciones sobre el proceso de trabajo, por un lado, y el proceso de formación del valor, por otro.

Si se razona en primer lugar desde el punto de vista del proceso de trabajo, considerando de cerca los textos, no es posible encontrar más que dos figuras en que la empresa (la unidad de producción industrial) esté definida con precisión. Estas dos figuras de la unidad de producción son la «*manufactura*» —entendida como simple reunión de artesanos bajo un mismo techo—, por un lado, y, por otro, la «*fábrica*», definida como «un autómata enorme, compuesto de innumerables órganos mecánicos dotados de conciencia propia, que actúan de común acuerdo e ininterrumpidamente para producir un objeto común, estando todos esos órganos subordinados a una fuerza motriz que se mueve por sí misma»[2].

Estas dos «formas típicas» de unidad de producción son presentadas una al principio de la sección cuarta del libro I de *El capital*, en un capítulo que lleva por título «División del trabajo y manufactura», y la otra al final de esa misma sección, en un capítulo que se titula «Maquinaria y gran industria». Entre estas dos formas extremas —la una caracterizada por la «división del trabajo» y la otra por la «maquinaria» en su forma más desarrollada (un *autómata* enorme..., dice Marx)— son descritos y presentados varios «estados» o «formas» de procesos de trabajo. La especificidad de estas «formas intermedias» reside en la manera en que cada una acoge en su seno diferentes niveles de la *división del trabajo* y de la *maquinaria*.

Por ello hay que recordar que estas «formas intermedias» —entre la manufactura y la fábrica— no intentan describir el proceso de trabajo de unidades de producción particulares. Intentan, por el contrario, designar un proceso de trabajo «roto» y fragmentado cuya unidad no está dada aquí por un modo de reagrupación «espacial» («un mismo techo», «un autómata enorme»), sino *por un criterio económico*. Se declara pertenecientes a un mismo proceso de trabajo (social) todas las «formas» que contribuyen a la producción de un mismo *producto-mercancía*, de un mismo valor de uso, pertenecientes *a una misma rama de la producción social*.

A partir de estos elementos puede definirse la categoría de «gran industria». Ante todo, por diferencia. La «gran industria» se distingue de la manufactura en que, al contrario que ésta, acoge en su seno secciones *mecanizadas*, a veces a un nivel muy alto. También, pero de manera inversa, se distingue de la «fábrica» en que no es un puro «autómata» y, en ciertas secciones,

[2] Marx, *El capital*, libro I, vol. 2, p. 511.

se basa en el simple principio de la división del trabajo, sin empleo de máquinas.

Dicho de otra manera, sostendremos que la tesis presentada por Marx puede resumirse así: la «fábrica» y la «manufactura» definen «figuras» *de la unidad de producción* —la primera por el empleo exclusivo de la maquinaria y la segunda por simples niveles de la división del trabajo— mientras que la noción de gran industria define un conjunto de procesos de trabajo en el seno de una misma rama de la producción social, donde coexisten diferentes niveles de la división del trabajo y del empleo de la maquinaria. Desde este punto de vista —y esta precisión es decisiva—, para que sea lícito hablar de «gran industria» es preciso que las secciones del proceso de trabajo dependientes de la maquinaria ejerzan un dominio sobre el conjunto de la rama. Por su parte, este «dominio» debe apreciarse en *términos económicos* y sólo puede ser comprendido en relación con *el proceso de valorización del valor y de formación de los valores de cambio.* Aquí la categoría de «gran industria» debe corresponder a la de «gran producción de plusvalor», que es su polo opuesto, expresando la una en el orden del proceso de trabajo lo que la otra expresa en el orden de la valorización del valor. Esta misma «polaridad» no hace más que traducir la existencia de una relación siempre enunciable *entre formas del proceso de trabajo y modalidades de la acumulación del capital.*

Ahora se trata de examinar esta categoría de «gran producción de plusvalor»; el estudio de lo que Marx llama la «manufactura moderna» permite precisar este punto.

II. LA «MANUFACTURA MODERNA» COMO MODALIDAD DE LA GRAN PRODUCCION DE PLUSVALOR

La «manufactura moderna» como forma particular de la producción capitalista resulta de la repercusión de la fábrica *sobre la manufactura y el trabajo a domicilio.* Puede relacionarse con la gran industria en tanto que una de sus características es acoger y hacer coexistir técnicas de trabajo antiguas (basadas en una división del trabajo de tipo manufacturero) y las formas nuevas de la fábrica en una rama dada.

Hay dos situaciones posibles, que las más de las veces se mezclan:

— la manufactura y el trabajo a domicilio están sometidos a unas unidades de producción en las que dominan las técnicas

de la fábrica, trabajando entonces artesanos y obreros en un marco que es el de la gran industria;

— artesanos, obreros a domicilio y obreros manufactureros se esfuerzan en competir con la fábrica y mantenerse activos aun cuando la fábrica haya alterado la *norma de productividad* en la rama en que interviene.

Un ejemplo de este tipo particular de organización del trabajo social es el de la industria textil del siglo XIX en Gran Bretaña. En 1861, más de un millón de personas se dedican a la fabricación de ropa. La división del trabajo entre sección mecanizada de la producción y sección «artesanal» es la siguiente: la fábrica mecánica suministra «las masas de materiales de trabajo, materia prima, productos semielaborados, etc.», mientras que los mismos artículos de vestir, como productos acabados, son fabricados por los manufactureros y por los trabajadores llamados «a domicilio», que forman «el departamento exterior de las manufacturas, de las grandes tiendas y hasta de los pequeños maestros artesanos» [3].

Tres tipos de procesos de trabajo coexisten aquí: la «fábrica», la «manufactura» y el «trabajo a domicilio». Sin embargo, considerando las cosas en términos económicos, la simple «yuxtaposición» de las diferentes formas revestidas por el proceso de trabajo no explica la realidad de las relaciones que allí se establecen, pues la disparidad entre el «trabajador a domicilio» y la fábrica no es sólo de orden «técnico»: concierne ante todo y sobre todo al hecho de que la tasa de rendimiento del trabajo y la norma de productividad difieren mucho para el trabajador a domicilio y para el obrero de la fábrica. Y desde este punto de vista hay que precisar también que la norma «social», la que se impone en la rama, se fija a partir de la más alta: la de la fábrica. Por eso, si el «trabajador a domicilio» consigue mantenerse activo, adaptándose a las condiciones de productividad impuestas por la fábrica, lo hace prolongando su jornada de trabajo más allá de todo límite y aceptando como remuneración unos salarios excepcionalmente bajos.

La elevada producción de plusvalor en estos ramos de trabajo, así como el abaratamiento progresivo de sus artículos, se debía y se debe principalmente a que el salario es el mínimo necesario para vegetar de manera miserable, y el *tiempo* de trabajo el máximo humanamente posible [4].

---

[3] Marx, *El capital*, libro I, vol. 2, p. 573.
[4] *Ibid.*, p. 574.

Esta forma que reviste a menudo la «gran industria» está descrita por doquier en las encuestas obreras del siglo XIX. Así, Villermé informa:

En la fábrica de Sainte-Marie-aux-Mines... las informaciones que recogí cifraban en más de veinte mil el número de obreros; sin embargo, [precisa inmediatamente] ...apenas se encuentra una [hilandería] que reúna en su recinto a doscientas cincuenta personas. Pero hay empresarios de tejidos que emplean *cada uno a varios centenares de tejedores.* Estos, salvo raras excepciones, *fabrican sus telas en su casa y en familia.* Como en todas partes, *prolongan su trabajo* todo lo que pueden [5].

Se trata aquí de la «gran industria» [6] y, por tanto, de la producción en serie, pero en el seno de un proceso de trabajo disgregado en casi tantos «domicilios» como obreros hay; el «bajo precio de los artículos» se debe a una prolongación del trabajo «todo lo que pueden».

En este sentido, y en la medida en que hay una *producción en serie de mercancías cuyo valor unitario ha bajado,* puede analizarse este tipo de organización de la producción como una primera forma de lo que será la «producción en masa» moderna. Pero de una forma «inestable», transitoria y, por tanto, contradictoria, como también se ha dicho. Por un lado, presenta numerosas ventajas desde un punto de vista capitalista, lo que explica que se mantenga a veces hasta muy tarde. Por otro, en cuanto que se basa en un modo de explotación demasiado «brutal y simplista», encuentra —siempre desde un punto de vista capitalista— ciertos límites más allá de los cuales se consumará su disolución.

Desde el punto de vista de las ventajas, pueden destacarse varios aspectos:

— Mientras el mercado del producto sea inestable y esté sometido a fluctuaciones importantes y no dominadas, el recurso a una «reserva» de trabajadores «a domicilio» —o a simples artesanos manufactureros— seguirá siendo el medio más eficaz de enfrentarse a las eventualidades; en caso de expansión del

[5] Villermé, «Tableau de l'état physique et moral des ouvriers employés dans les manufactures de coton, de laine et de soie», *UGE,* 1971, p. 65.

[6] En el mismo texto, Villermé da una descripción casi física de la «gran industria»: la fábrica de Sainte-Marie-aux-Mines es... «a decir verdad, un vasto tejido a mano de cotonadas de color. Sainte-Marie-aux-Mines, su valle y los vallecitos que van a dar a él son su centro; *se extiende* aquí y allá, en todas las direcciones, hasta 6, 8 e incluso 9 leguas de la ciudad» (*ibid.*).

mercado, basta con «movilizar» a esta reserva de trabajadores de la pequeña industria: se obtiene entonces la producción en serie, evitando al capital mantener una importante fuerza de trabajo asalariada en el seno de la fábrica y permitiéndole reducir de modo sustancial la inmovilización en capital fijo (máquinas e instrumentos de trabajo) requerida en el marco de una «gran producción» basada en la fábrica.

— Además, al mantener al «trabajador» en un marco «doméstico» y «familiar», se realiza una doble economía de gastos de mano de obra. Por un lado, porque en el marco «doméstico» de su actividad, el trabajador «a domicilio» aprovecha —y de rechazo también la aprovecha el capitalista— la ayuda de su mujer y de sus hijos (un solo salario, por lo general pagado «a destajo», remunera el conjunto del trabajo producido). Por otro lado, porque al ser las más de las veces propietario de una vivienda y de un campo del que obtiene la mayor parte de los medios de subsistencia que necesita, el conjunto de la reconstitución de su fuerza de trabajo no pasa por la *forma monetaria,* lo que permite reducir los salarios.

Por todas estas razones, este tipo de organización de la producción aparecerá como un modo muy eficaz de explotación. Todo se basa aquí en el hecho de que la existencia de secciones mecanizadas del proceso de trabajo, al reducir el valor social medio de las mercancías, obliga al trabajador «a domicilio», en la medida en que se esfuerza por reproducirse como productor «independiente», a aceptar que la remuneración que percibe se equipare con la que permite la tasa media de productividad. De este modo, los trabajadores de la «pequeña industria» están así obligados a compensar mediante un incremento de la intensidad del trabajo (duración y ritmo de trabajo) el aumento de productos que la fábrica obtiene ante todo por el incremento de la *productividad* del trabajo.

Sin embargo, esta «articulación» entre «pequeña industria» y «fábrica» tropezará con ciertos límites infranqueables para ella, más allá de los cuales se consumará la «proletarización real» del trabajador a domicilio. Esta «disolución» de la gran industria tiene varias series de causas:

— En primer lugar, este tipo de explotación, demasiado «brutal y simplista», choca con unos límites de orden fisiológico que hacen imposibles su reproducción y su profundización. «El abaratamiento de la fuerza de trabajo por el mero empleo abusivo de fuerzas de trabajo femeninas e inmaduras, por el mero despojo de todas las condiciones normales de trabajo y de vida y la simple brutalidad del trabajo excesivo y del trabajo

nocturno, termina por tropezar con ciertas barreras naturales que ya no es posible franquear» [7].

— Además, y esto es lo importante, este límite de la economía de las fuerzas físicas se convierte en unos límites económicos propiamente dichos:

> Y lo mismo le ocurre al abaratamiento de las mercancías y a la explotación capitalista fundados sobre estas bases [8].

La prosecución de la producción de mercancías baratas en serie debe procurarse otra base. Entonces interviene el Estado para acelerar las inevitables transformaciones.

La historia inglesa proporciona numerosas ilustraciones de procesos. El más célebre es el que vio nacer la «legislación fabril» de la década de 1860. Las leyes de 1864 y 1867 [9] intervienen en esta coyuntura en que la «fábrica», al desarrollarse, asegura también el nuevo despegue de la «industria a domicilio», pero sobre la nueva base que se ha indicado. De ahí la inquietud del informe parlamentario de 1866 que prepara la ley, de ahí también ese mismo paternalismo autoritario que señalábamos en Ford, siempre apuntalado por el mismo interés de clase. Júzguese: «[La ley] les impondría un horario de trabajo moderado y regular; [...] economizaría y acrecentaría esas reservas de fuerza física de las que tanto dependen su propio bienestar y el del país; *salvaría a la nueva generación* de ese esfuerzo extenuante, efectuado a edad temprana, que mina su constitución y *lleva a una decadencia prematura*» [10].

De hecho, si la «legislación fabril» intenta «proteger» al trabajador, también intenta «liberarlo» y «movilizarlo» por cuenta de la fábrica, pues en las nuevas condiciones de la ley la prosecución de su actividad «doméstica» es imposible. «Al aniquilar las esferas de la pequeña industria y de la industria domiciliaria, aniquila también los últimos refugios de los 'supernumerarios'...», obligándolos a enrolarse como simples asalariados por cuenta de la fábrica o a unirse a esa masa de trabajadores supernumerarios, «*reserva*» del capital.

Se abre así un nuevo espacio a la acumulación del capital. Aunque obtenida por medios rudos, la producción en serie

---

[7] Marx, *El capital*, libro I, vol. 2, p. 572.

[8] *Ibid.*, p. 572.

[9] 1864: «Factory Acts»; 15 de agosto de 1867: «Factory Extension Act» (ley para la extensión de las leyes de fábrica, que afecta a la gran industria) y «Workshop Regulation Act» (ley de regulación de los talleres).

[10] Extraído de *Children's Employement Commission, V. Report 1866*, citado por Marx, *El capital*, libro I, vol. 2, p. 599.

de artículos «baratos» ha podido desarrollarse. A la «gran industria» corresponde una «gran producción de plusvalor» que anuncia en sus rasgos esenciales lo que será la «producción en masa». Ante tal estado de cosas, puede comprenderse la plena significación de las revoluciones tayloriana y fordiana.

B) EL MECANISMO DE LA PRODUCCION EN MASA

III. LA RACIONALIZACION DE LA «GRAN INDUSTRIA»

Al servir de relevo, *por medio de la organización del trabajo,* a las transformaciones ya emprendidas en el seno de la gran industria por el *maquinismo, el taylorismo y el fordismo van a renovar totalmente el mecanismo de la «gran producción de plusvalor»,* asentándola sobre una base diferente, «moderna». Las transformaciones introducidas en el proceso de trabajo a través del proceso histórico de su «racionalización» [11] van a repercutir también sobre las modalidades de la acumulación del capital.

Con toda evidencia, la «gran industria» asentada en una rama particular continuará aprovechándose de las diferencias de rendimiento del trabajo entre sus diferentes secciones para imponer a los trabajadores de los procesos de trabajo menos mecanizados «un salario mínimo» unido a un «plustrabajo máximo». Pero la «racionalización», a medida que se desarrolla, lleva consigo la sustitución de esta figura «curva» de la explotación —basada en la utilización de diferencias— por una figura «plana»: gracias a los métodos tayloriano y fordiano, el proceso de explotación tiende a «uniformarse» y a «homogeneizarse». Al hacerse «científico», se distribuye de manera análoga entre secciones y ramas de la gran industria, haciendo triunfar en todas partes las normas nuevas de trabajo y de producción. Y lo que es más, éstas pueden introducirse sin que sean forzosamente necesarios grandes cambios *tecnológicos* [12]. Pues la forma «moderna» puede a menudo introducirse mediante simples reajustes en la organización del trabajo, empleando los mismos instrumentos técnicos.

---

11 Aquí, como en todo este texto, se entiende por «racionalización» la transformación de los procesos de trabajo según los métodos taylorianos y/o fordianos. En cuanto a la noción de «gran industria», es empleada constantemente con el contenido particular que este texto ha precisado: como articulación en una misma rama de procesos de trabajo desiguales desde el punto de vista de la división del trabajo y del maquinismo.

12 Así señalaba Drucker que lo único nuevo en Ford era su «concepción de la organización humana del trabajo»; citado por H. Beynon, *op. cit.*

Innovación cuya amplitud hay que medir, la «producción en serie» no se basa ya en una cohorte de obreros y artesanos «a domicilio» mantenidos en estado de sobreexplotación permanente, sino que se realiza dentro del taller, a lo largo de las líneas de producción y montaje, con una regularidad nueva. La «racionalización» de la gran industria modifica el soporte de la acumulación del capital, le confiere *una nueva base técnica.*

Sobre este soporte nuevo, puede percibirse la especificidad de las nuevas modalidades de la acumulación del capital. Hay una serie de mutaciones que deben ser atribuidas en primer lugar al hecho de que las normas nuevas de trabajo y producción aseguran de manera *simultánea* unos incrementos sin precedentes en la historia anterior de la productividad *y* de la intensidad del trabajo. Vale la pena detenerse un instante en esto [13]. Examinados separadamente desde un punto de vista formal, los incrementos de la productividad y de la intensidad del trabajo no producen efectos idénticos en el proceso de formación del valor. Desde el punto de vista estricto del trabajo

[13] Este párrafo resume muy brevemente las largas exposiciones que consagra Marx en la sección quinta del libro I de *El capital* («La producción del plusvalor absoluto y del relativo») al análisis del impacto de las diferentes combinaciones posibles entre productividad, intensidad del trabajo (variando separada o simultáneamente) sobre el proceso de valorización del valor, la tasa y la masa de plusvalor. Una de estas «combinaciones» —*aumento simultáneo de la productividad y de la intensidad* del trabajo— es la que, desde un punto de vista puramente formal, debe servir de referencia para el análisis de la «producción en masa».

El siguiente cuadro resume las diferentes hipótesis examinadas en este párrafo.

1. Aumento de la productividad del trabajo únicamente	— ninguna variación del valor nuevamente producido; pero — incremento de la cantidad de bienes producidos = ▶ reducción del valor «unitario» de los productos
1 bis. El aumento de la productividad afecta a los sectores de bienes de subsistencia	los mismos resultados que antes, más — aumento del plusvalor extraído en forma de plusvalor relativo
2. Aumento de la *intensidad del trabajo* únicamente	— aumento del valor producido — incremento de la cantidad de bienes producidos
3. Intensidad y productividad crecen simultáneamente	— fuerte aumento del valor producido — y de la cantidad de bienes producidos

abstracto, un incremento de la productividad del trabajo [14] no permite incrementar más que la cantidad de mercancías producidas en un mismo tiempo de trabajo, y no produce efectos en la masa de valor «nuevamente producida» [15]. Dicho de otra manera, el resultado esencial de un incremento de la productividad del trabajo es reducir el valor unitario de las mercancías aumentando la cantidad producida en un mismo tiempo.

Por el contrario, un incremento del grado (social medio) de la intensidad del trabajo se analiza en primer lugar como *una extracción suplementaria de plustrabajo* en el conjunto de la sociedad, en la medida en que todo incremento de la intensidad del trabajo corresponde de hecho a una prolongación de la duración de la jornada de trabajo social. Según esta hipótesis, cosa notable, el trabajo «...produce al mismo tiempo no sólo más productos, sino también más valor» [16]

Si, como se ha pretendido, es verdad que las nuevas normas de trabajo y productividad afectan a la vez a la productividad y a la intensidad del trabajo, hay que admitir también que de ellas resulta un cambio general que afecta a la formación de los valores de cambio, puesto que se manifiestan simultáneamente un aumento *del valor nuevamente producido y del número de mercancías sobre las cuales se distribuye, así como una reducción de su valor unitario.*

Tanto en el orden del proceso de trabajo como en el de la formación de las mercancías, la «gran industria» en su forma nueva, «racionalizada», da origen a un mecanismo completamente distinto de «gran producción de plusvalor». Este puede resumirse así: *producción en serie de mercancías estandarizadas cuyo valor ha bajado.* La producción capitalista en masa, bajo la forma «moderna» que conocemos hoy, tiene su origen aquí.

IV. EL ULTIMO TOQUE DEL NUEVO ESQUEMA DE ACUMULACION: NORMAS NUEVAS DEL CONSUMO OBRERO E INSTAURACION DEL «SALARIO INDIRECTO»

La verdadera dificultad para que el nuevo esquema de acumulación afirme su dominio de manera irreversible estriba en las

---

14 Salvo si afecta a los «bienes de subsistencia» que entran en la reconstitución de la fuerza de trabajo.

15 El «valor nuevamente producido» define en Marx la suma de la fracción variable del capital (v) y del plusvalor extraído (pl).

16 Marx, *El capital,* libro I, vol. 2, sección quinta.

fuerzas de trabajo, y, más precisamente, en las nuevas condiciones impuestas a su reconstitución a medida que, con la «racionalización» de la gran industria, se destruye el espacio doméstico de su actividad. Ya se ha indicado [17] cómo, con la afirmación del dominio de las condiciones mercantiles, habían tenido que modificarse el uso y la práctica capitalista del salario. El *five dollars day* marcaba de forma extrema esta tentativa de asegurar de manera inmediata y brutal un control capitalista sobre el conjunto de las condiciones de existencia y de reproducción de las clases obreras.

Tentativa imposible pero constantemente repetida de obtener un consumo regulado y forzoso: este sueño del obrero enteramente útil, que no consume más que lo requerido y moviliza el conjunto de su fuerza, pero para consumirla sólo en el seno del taller recorre un siglo de prácticas patronales, desde el fabricante europeo al colono blanco de las tierras africanas.

Villermé ya lo hace constar en 1830: «El señor André Koechlin ha hecho construir viviendas para treinta y seis familias obreras... Además, y sin aumento de precio, a cada vivienda se agrega un huerto para cultivar en él parte de las verduras necesarias para la familia y sobre todo para acostumbrar al obrero a que pase en él el tiempo que dedicaría a la taberna. *Pero, para gozar de estas ventajas, tiene que cuidar con sus propias manos el huerto, mandar a sus hijos a la escuela, abstenerse de contraer deuda alguna y hacer cada semana un depósito en la caja de ahorros y pagar quince céntimos a la caja de enfermedad del establecimiento.* Esta última condición le da derecho a treinta sueldos diarios, a la asistencia médica y a la entrega de remedios cuando está enfermo» [18].

Consumo forzoso, ahorro forzoso, «moralización» forzosa. En 1977, la misma brutalidad tranquila, reducida a una expresión aún más simple, ya que se ha suprimido hasta el salario. He aquí el sistema empleado en las explotaciones agrícolas de Zimbabwe (Rodesia): «No hay salarios propiamente dichos. Los obreros de la granja son remunerados básicamente en especie. Cada semana se les asigna una ración de maíz, una ración de carne y cierta cantidad de frutas y verduras. Señalemos que es un método un poco anticuado. Pero hay la seguridad de que, de esta manera, comen correctamente y alimentan como es

[17] *Cf.* capítulo 4.
[18] Villermé, *op. cit.*, p. 63.

debido a sus mujeres y a sus hijos, en vez de ir a malgastar lo que ganan en beber como cubas» [19].

Formas extremas, que el salariado hará sobradamente caducas al generalizar el *salario y la moneda.* Si las recordamos aquí, es porque expresan, en su misma radicalidad y sin rodeos, unas exigencias que no van a cesar de manifestarse en formas renovadas. De hecho, con la «racionalización de la gran industria y la consiguiente generalización de la *forma salarial,* se manifiesta una exigencia contradictoria:

— suplir por medios *monetarios* los medios de subsistencia y los valores de uso que los trabajadores no pueden retirar de su marco doméstico;

— pero con cuidado de que esta sustitución de los métodos «domésticos» y no mercantiles por los medios mercantiles y monetarios de la reconstitución de las fuerzas de trabajo no vaya a gravar demasiado la tasa salarial y, por tanto, también la tasa de explotación y el nivel de acumulación.

Históricamente se ha tratado de satisfacer estas exigencias contradictorias mediante la instauración de un «salario indirecto» y el establecimiento de aparatos estatales de «seguridad social».

Estos van a sustituir progresivamente a los antiguos sistemas de ayuda a los pobres. Pero también en el curso de esta sustitución tanto el espíritu como las modalidades de la asistencia van a modificarse para adaptarse a la nueva moral industrial y productivista. Para el capital, desde el momento en que se adoptaban políticas institucionales de asistencia, existía el peligro de que se extendiera entre la población obrera la ilusión de que podía obtenerse cierta renta sin trabajo. De ahí ese principio sólidamente establecido desde el inicio de las primeras políticas: no se beneficiará de la asistencia más que el que pueda demostrar el *cese forzoso de trabajo asalariado.* Fuera del salario y del sistema salarial no hay salvación. Tal es la convicción que debe abrirse camino en el seno de la clase obrera. Así, desde las primeras tentativas del *welfare State,* los administradores de la *open shop* afirmaban su temor y su hostilidad al proyecto [20]. Bajo el título «*Bolchevism: how to con-*

---

[19] Extraído de un reportaje efectuado por D. Lagarde, aparecido en *Demain l'Afrique,* núm. 1, septiembre de 1977, bajo el título «Il est minuit, docteur Smith».

[20] Esta hostilidad les será duramente reprochada por Roosevelt cuando en la década de 1930, en plena crisis, haya que reconstruir todo el sistema de asistencia (*cf. infra,* capítulo 6).

teract it» [«El bolchevismo: cómo combatirlo»] la *Open Shop Review* pone en guardia:

Hay cierta tendencia a vivir sin trabajar o con el mínimo de trabajo posible en millones de trabajadores americanos, lo cual constituye para nuestro tiempo un peligro mayor que el que los rojos hayan representado nunca [21].

Esta lección será bien aprendida. Los sistemas de asistencia se aplicarán progresivamente bajo modalidades más restrictivas.

Los orígenes del salario indirecto: las exigencias de la gran industria y del fordismo

En los Estados Unidos y en Francia, la instauración de los sistemas de seguros sociales no se efectuará según las mismas modalidades ni los mismos ritmos. Pero del examen de esas mismas diferencias se desprende aún más claramente la identidad de la gestión, la similitud de los objetivos perseguidos. Ya se haga hincapié en la forma constituida de la asistencia (cosa que se hará en el caso de los Estados Unidos) o en las primeras experiencias que servirán de referencia a la construcción del sistema (cosa que se hará en el caso de Francia), aparecerá netamente como una misma exigencia fundamental y traerá, con el desarrollo de la gran industria, un mismo cambio en las condiciones de reconstitución de la fuerza de trabajo. Este fue el precio de la movilización y la fijación de las clases obreras en el salariado.

1. *En los Estados Unidos,* tras las tentativas frágiles pero notables de la administración Hoover, el momento decisivo es la década de 1930, en plena crisis, durante el segundo «New Deal». Desde este punto de vista, la «Social Securit Act» (1936) marca el límite del paso de una política de pánico —la *ayuda directa,* distribuida masivamente— a una política «racionalizada» de asistencia selectiva. Como dicen Piven y Cloward [22], se pasa de la asistencia directa a los parados a la asistencia al trabajo (*«from direct relief to work relief»*). A diferencia de los grandes programas de ayuda «en todas direcciones» que los preceden [23],

[21] Referido por Bendix, *op. cit.,* p. 282.

[22] F. F. Piven y R. Cloward, *Regulation of the poor: the function of public welfare,* Vintage Book Edition, 1972.

[23] CWA: Civilian Works Administration; PWA: Public Work Administration; TVA: Tennessee Valley Authority. Estas siglas —de las que sólo reproducimos las principales— hacen referencia a diferentes tipos de grandes

la «Social Security Act» y el «Work Relief» no pretenden ayudar más que a los *trabajadores asalariados imposibilitados para ejercer un trabajo asalariado.*

Las dos disposiciones esenciales del Social Security Act afectan, como era de esperar, al «*paro*» y a la «*jubilación*», es decir, a unos gastos de manutención y reproducción de las fuerzas de trabajo a los que será preciso subvenir en lo sucesivo por medios monetarios —al menos si se pretende estabilizar las fuerzas de trabajo en el salariado—, pero de los que el capital (privado) intenta librarse. Además, el paro y la jubilación sólo están garantizados a través de prestaciones [24] distribuidas según unas líneas de discriminación muy precisas y claras en cuanto a sus objetivos. No se benefician más que:

— los trabajadores que hayan cubierto un período lo bastante largo de trabajo asalariado;

— sólo están comprendidas ciertas industrias;

— solamente hay en su seno unas categorías de funciones y puestos determinados;

— por último, los condados administran la ayuda y fijan su tasa y su importe, lo cual permite hacerla variar con el tiempo y según las zonas.

Resumiendo, todo está pensado para que la asistencia siga en estrecha relación con *la gran industria* (y más precisamente aún con aquellas de sus secciones que necesitan «fijar» una fuerza de trabajo), *con ciertas categorías* de empleos (correspondientes a una mano de obra cuyos servicios interesan), y *con el mercado del trabajo en general* por último (Piven y Cloward muestran a este respecto que la tasa y la masa de la ayuda distribuida se amplifican o disminuyen con las necesidades de mano de obra de los mercados de trabajo y de las industrias locales).

La asistencia al estilo americano aparece claramente como un instrumento de regulación y control de las fuerzas de trabajo, donde unas instituciones parapúblicas reemplazan a los sistemas patronales de «seguro» para completar el dispositivo de reclutamiento que necesita el capital para asegurar su expansión. Como señalan Piven y Cloward, el rasgo nuevo e importante es que, en adelante, «el sistema americano de ayuda pública se combina con el sistema de trabajo y lo refuerza» [25]

---

programas de ordenamiento que aspiran a crear puestos de trabajo para los parados sobre la base de una financiación federal.

[24] Basadas a su vez en el principio de una triple cotización (obrera, patronal y federal).

[25] *Op. cit.*, p. 177.

Al descargar a la industria de ciertas partes de los gastos de mantenimiento y reproducción de la clase obrera, sin dejar por eso de organizar una distribución lo bastante selectiva como para consolidar el sistema salarial, la ayuda pública contribuye a eliminar los obstáculos a su desarrollo que la gran industria había erigido en su propio camino al racionalizarse. Estas consideraciones explican la conclusión que sacan Piven y Cloward tras un examen muy minucioso de la nueva legislación:

> Los que explotan el bajo precio del trabajo garantizado por estas prácticas encuentran sin duda consuelo en su sentimiento de caridad, pero también y en igual medida en sus ganancias [26].

2. *En Francia* funciona la misma lógica, aunque bajo diferentes modalidades. Desde este punto de vista, es sumamente significativo señalar que las dos industrias donde se van a desarrollar los primeros sistemas de asistencia —el antepasado de nuestra seguridad social— son las *minas* y los *ferrocarriles*, es decir, precisamente dos de los sectores esenciales de la revolución industrial donde debía afirmarse la gran industria.

La «asistencia» a los mineros comienza a revestir en Francia su forma moderna en 1852. Un decreto imperial —promulgado a raíz de las enormes catástrofes de las minas del Ourthe— crea una Sociedad de Previsión a beneficio de los obreros. Tampoco hay aquí filantropía alguna; las cosas están claras. He aquí cómo presenta la Sociedad Pinot, un comentarista de la época:

> Para desarrollar la industria minera en la región de Lieja, el Estado crea una verdadera caja de seguros obreros de vejez, enfermedad y accidente. Sistema que suponía en suma algo análogo a los seguros sociales inaugurados por Bismarck en Alemania y cuyo fin era en el fondo idéntico. Se trataba de industrias *a desarrollar lo más rápidamente posible*: se trataba de atraer y fijar allí la mano de obra mediante unas ventajas especiales [27].

¿Por qué se consideran necesarias aquí unas «ventajas especiales»? La respuesta cabe en una palabra: la composición de la clase obrera de las minas y su resistencia a la entrada en el salariado son tales que sólo concediéndole unas «ventajas» se puede garantizar su mantenimiento en el puesto. En efecto, el trabajo en la mina requiere tradicionalmente dos tipos de obre-

---

[26] *Ibid.*

[27] Referido por H. Hatzfeld, *Du paupérisme à la Sécurité sociale: 1850-1940*, A. Colin, 1971 (el subrayado es nuestro).

ros: los «externos» —carboneros y vagoneros— y los «internos» —que trabajan en la extracción propiamente dicha—. Los primeros, sin cualificación especial; los segundos, por el contrario, muy cualificados y además poco numerosos. El número de éstos, legados por las corporaciones, es muy insuficiente en relación con las necesidades de la revolución industrial. Sin embargo, ambas categorías de obreros tienen en común el hecho de constituir una mano de obra perfectamente inestable. Unos (los «externos»): «campesinos poco hechos a la disciplina industrial... (están) siempre propensos a abandonar a su patrón, tan pronto como los reclaman las faenas del campo». Los otros, los «internos», al ser escasos, están muy «solicitados y dispuestos a ceder a los ruegos del dueño de la mina que prometa pagar más...» [28].

La gran industria carbonera y minera no puede acomodarse a una inestabilidad y a una indisciplina semejantes.

Tres «cajas» (accidentes-paro-jubilación) van a entrelazar sus disposiciones para convertir la asistencia en un instrumento al servicio de la expansión de la gran industria, coincidiendo en asegurarle «disciplina» y sumisión de las fuerzas de trabajo.

Prácticamente, lo esencial reside en la caja de socorro a los «*obreros heridos*», pues en su conjunto la nueva institución está montada en torno al gran problema de los «accidentes». Aparte de ser muy frecuentemente el origen de esa «intolerable independencia» de la que habla B. Gilles, el peligro profesional es reconocido hasta el punto de que una garantía en este terreno aparece pronto como la condición para atraer, mantener y renovar la mano de obra necesaria.

Pero las cajas de «socorro» no cobran plena significación si no se las relaciona con *las cajas «de paro»*, que completan el dispositivo. La caja «de paro» se utiliza también para anular los efectos de la temeraria ley de 1896 que dejaba abierta la posibilidad de establecer la «*responsabilidad patronal*». Por eso se convino que esa caja «...debía dar una indemnización en concepto de paro a los obreros heridos *que renunciaran a cualquier acción judicial.* El hecho de haber cobrado la primera indemnización de paro implicaba la aceptación de esta reglamentación» [29].

---

[28] *Ibid.*, p. 105. «Los cortadores de cuerda y los carboneros son de una independencia intolerable... Los forjadores se comportan poco más o menos lo mismo», precisa Bertrand Gilles, *Les origines de la grande industrie métallurgique en France,* París.

[29] H. Hatzfeld, *op. cit.*, p. 116. Las cosas están muy claras. «Quedaba convenido que todo obrero o empleado *que se creyera en el deber de*

Con fines análogos (control y estabilidad de las fuerzas de trabajo) se utilizan *las cajas de jubilación*: «Una jubilación se gana lentamente, todos los días, a fuerza de sumisión y trabajo» [30]. El obrero no se beneficia de ella más que a prorrata del trabajo efectivo, en proporción a los años de cotización. «Cuanto más envejece el obrero, más mide lo que perdería si algún acto de indisciplina por su parte acarreara su despido» [31].

Como en los Estados Unidos, aquí *las nuevas condiciones de ejercicio del trabajo y de existencia del obrero asalariado de la gran industria* explican la formación de la «asistencia» y la forma concreta que reviste: transformar en instrumento de control y regulación la «protección» que hay que garantizarle en adelante mediante prestaciones monetarias.

En este sentido, las instituciones de asistencia en los *ferrocarriles* son todavía más explícitas: el problema a resolver ahí no es el de unos riesgos profesionales que hagan aleatorio el aprovisionamiento de mano de obra. El problema es otro, Hatzfeld lo presenta de la siguiente manera: «Las compañías (ferroviarias) necesitan un personal numeroso que esté *disperso* y no concentrado en una fábrica, un personal en parte *móvil* y en cierto modo abandonado a sí mismo, un personal, por último, del que se pueda esperar una *disciplina exacta*, una *perfecta regularidad* [32]. Hay que obtener «disciplina» y «regularidad» de un personal cuya profesión misma exige que conserve cierta *autonomía* e *iniciativa*: tal es la contradicción que es preciso resolver.

Primero se busca la solución en el reclutamiento de una fuerza de trabajo con unas características concretas. Las compañías buscan primero brazos en las *zonas rurales*. Los obreros de las ciudades, formados en la agitación de los talleres, habrían opuesto una resistencia demasiado fuerte. Además, a este tipo de mano de obra se le puede pagar un salario menor que el de los obreros de las ciudades, pero superior al que suele pagarse en las zonas rurales. Pero este tipo de mano de obra exige, más que cualquier otro, que se tomen ciertas medidas relativas a sus condiciones de manutención y reproducción, como conse-

---

incoar un proceso de responsabilidad civil a la compañía como consecuencia de un accidente o por cualquier causa relacionada con el trabajo para reparación de daños y perjuicios, se *vería privado por ese solo hecho de toda participación* en las dádivas de la compañía a su personal por medio de la caja de accidentados.» J. B. Marsaut, *Les caises de secours et de prévoyance de la compagnie houillère de Bessèges*, París, 1889.

[30] H. Hatzfeld, *op. cit.*, p. 116.

[31] *Ibid.*

[32] *Op. cit.*, p. 121.

cuencia de su separación del marco rural. Los instrumentos de «movilización» de los obreros ferroviarios son la *garantía del empleo y la jubilación* [33].

Más aún que en las minas, el beneficio de la jubilación sólo se otorga aquí en unas condiciones y cláusulas muy restrictivas que permitan asegurar la disciplina y la estabilidad.

Otras muchas industrias, siempre en el momento de su desarrollo hacia la «gran producción», ponen en práctica sistemas del mismo tipo [34]. Pero los ejemplos ya expuestos bastan para ilustrar nuestro propósito. Pues sobre el origen, el papel y la función de las políticas de «asistencia» pueden formularse las siguientes observaciones:

1. Cuando se promulgan en Francia las leyes de 1928 y 1932 sobre los «seguros sociales» (la segunda en plena crisis: 4 millones de parados inscritos en 1932), no hacen sino registrar un estado de cosas y una exigencia que se han abierto paso bajo una doble necesidad. En primer lugar, la de hacer frente a la resistencia que *oponen las clases obreras a su entrada en el salariado y la gran industria*; en segundo lugar, la de *ceder a la necesidad de «seguridad», que se expresa con tanta más fuerza cuanto que la gran industria destruye sin cesar el antiguo equilibrio «doméstico» en el que se administraba en condiciones específicas la reproducción de las fuerzas de trabajo.*

2. Porque conviene recordar que *estos sistemas se desarrollan en la gran industria y para la gran industria.* No sólo parte de ella la iniciativa, sino que hasta 1940, e incluso después de la guerra, las diferentes legislaciones afectan ante todo y sobre todo a *los trabajadores asalariados de las grandes empresas.* Tanto aquí como en los Estados Unidos, la extensión a las de-

---

[33] «...los ferroviarios deben reunir cualidades como vigor, sobriedad, disciplina (...). Para llegar a este apego tan difícil por parte de un personal tan numeroso, las compañías, en lugar de elevar por encima del promedio el sueldo efectivo de sus agentes..., se las han ingeniado *para multiplicar la asistencia patronal* en todas sus formas...». Léon Sénéchal, *Des institutions patronales des grandes compagnies de chemin de fer*, tesis de Derecho, Lille, 1904.

Se habrá advertido la relación entre *seguros sociales* y *tasa salarial*: aquéllos permiten presionar sobre el salario directo.

[34] En la industria textil, en particular, el consorcio de Lille-Roubaix-Tourcoing pone a punto por su parte —con doble cotización, obrera y patronal— un sistema de «seguros» que controla casi en su totalidad la vida del obrero, desde la enfermedad y los accidentes hasta la vivienda. Y siempre en unas condiciones reglamentarias muy estrictas. *Cf.* Hatzfeld, *op. cit.*, pp. 166-168.

más capas de trabajadores se realiza sólo lenta y progresivamente.

Robert Pinot resume, en nuestra opinión, todo el debate cuando escribe:

La cuestión de las jubilaciones obreras [35] sólo se planteó de *manera evidente una vez completamente instaurado el régimen de la gran industria.*

Más aún, puntualiza lo que, en última instancia, las hacía necesarias: «Era preciso *reemplazar todos los apoyos que* en su vejez encontraba el obrero hasta entonces *en su propia familia, en su establecimiento, en los centros rurales,* en la continuidad de los contratos y, en fin, en la ascensión del pequeño empresario» [36].

No se podría ser más claro. A medida que la gran industria se desarrolla y se racionaliza, introduce, junto con su nuevo modo de consumo productivo de la fuerza de trabajo, un nuevo modo de reconstituirla. La producción en masa podrá así desarrollarse y cambiar el paisaje y la configuración de las relaciones de clase en los países occidentales. Se abre una nueva era.

[35] Pero, como hemos visto, esto vale también para los «seguros».
[36] Referido por Hatzfeld, *op. cit* p. 137.

6. LOS «TIEMPOS MODERNOS»

> No puedo permanecer insensible a lo que creo que es la justicia y el sentido común; pero la lucha de clases me hallará del lado de la burguesía ilustrada (...).
> En el terreno económico esto equivale a buscar una nueva política y unos nuevos instrumentos capaces de controlar y adaptar el juego de las fuerzas económicas, a fin de que no se opongan abiertamente a las modernas ideas de justicia y estabilidad sociales.
>
> John Maynard KEYNES, *¿Soy radical?*, 1925.

Taylor, Ford y, detrás de ellos, el ejército de los cronometradores y analizadores —infantería de la nueva racionalidad del capital— lo han conseguido: al acabar la guerra, en la década de 1920, una economía nueva regula los aparatos de producción. Con ella, la sociedad civil en su conjunto parece presa de un ritmo nuevo y singular.

Han comenzado los años «locos». A distancia, parece como si la nueva economía del tiempo en el taller no pudiera encontrar eco fuera de él más que en esa formidable gratuidad del comportamiento: los sombreros de las señoras, los chalecos de los caballeros, las noches, el tiempo malgastado por todos. Parece como si, después de dos guerras —«civil», una; mundial, otra— en la disipación de los mitos fundadores, entre el eclipse forzoso de la aristocracia terrateniente y sudista y el ascenso del modo de vida nordista, urbano e industrial, la época, o al menos sus clases acomodadas, se permitiera el lujo de un intermedio.

Será de corta duración y acabará antes incluso del final de la década, cierto jueves, cuando un episodio bursátil revele brutalmente la fragilidad del coloso.

Las fuerzas liberadas por la actividad de los grandes capitanes de industria, Taylor, Ford y también Rockefeller o Mor-

gan, ocupan de nuevo el primer plano de la escena. Es, en cierto modo, la vuelta del objetivo: la crisis está ahí.

Paso a paso, por parte de los gobernantes y bajo el formidable empuje de las luchas obreras, habrá que hacer el inventario, tratar de reunir los fragmentos que se pueda.

Entre todos, un hombre sabrá interpretar la crisis en sus novedades, en lo que contiene ya del orden futuro. Convencido de que la crisis que se presenta no es la simple repetición del pasado, sino obra de fuerzas nuevas, sabrá dar un vuelco, empleando un lenguaje siempre audible por sus colegas, a la teoría y la práctica de lo que todavía se llama el «*equilibrio*». Después de Taylor y Ford, Keynes viene así a terminar el edificio. *Tras la teoría y la práctica de la producción en masa en el taller, la teoría y la práctica del tipo de Estado y de regulación que le corresponden.*

Desde luego, todo esto desde un punto de vista estrictamente capitalista, en busca de una *operatividad* de la reestructuración y de la regulación, pero la eficacia resultará real y duradera.

Así pues, la crisis da origen al Estado moderno. Pero ¿de dónde viene la crisis en sí?

I. DE LA DECADA DE 1920 A LA DE 1930: «NORMAS» Y CRISIS

Para tratar de comprender lo que está en juego en la crisis de la década de 1930, hay que volver a la noción de producción en masa. Para establecer la novedad y la singularidad del tipo de transformación que instaura, se había definido la producción en masa a partir de un «juego» entre normas nuevas —de trabajo, de producción y de consumo— y las condiciones concretas de su acumulación (*cf.* cuadro adjunto). Pero hay que seguir adelante. Porque el enunciado del «esquema formal» al que se puede referir la producción en masa debe prolongarse con ciertas precisiones que conciernen a los procesos reales por los cuales y a través de los cuales se ha extendido. Deben señalarse así varios puntos relativos a las condiciones *del establecimiento de cada una de estas normas nuevas*, por una parte, y a su articulación y *«funcionamiento» en un proceso de conjunto, por otra.* La «crisis» de la década de 1930, como el tipo de Estado que va a resultar de ella, pueden así ser «contemplados en perspectiva» y reconsiderados con relación al nuevo esquema de acumulación del capital surgido del fordismo.

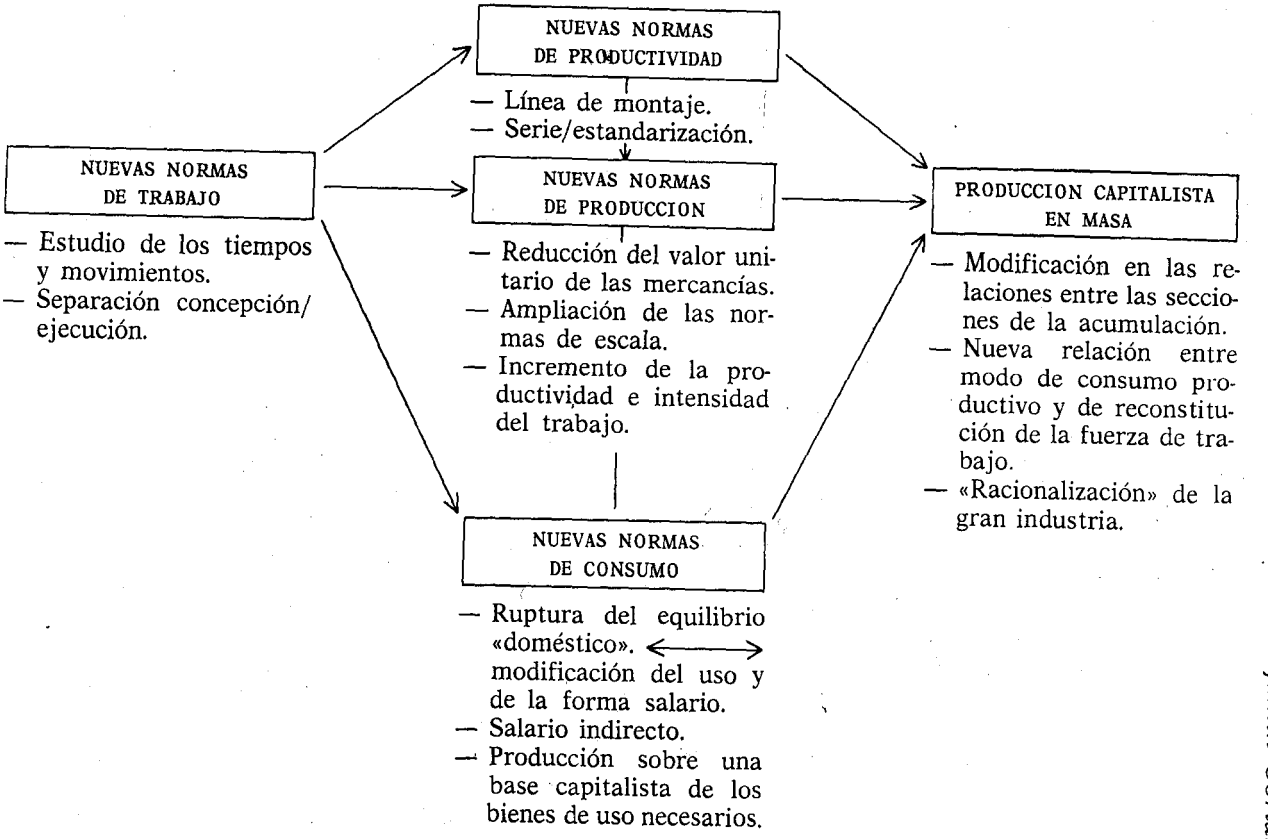
1. Centrándose en primer lugar en las mutaciones que afectan a la producción de mercancías, hay que señalar que la introducción y la hegemonía del taylorismo y el fordismo en los talleres no se producen en un día ni de una vez. Iniciada a principios de siglo, la lucha emprendida por el capital para imponer las técnicas del «*scientific management*» se extiende a lo largo de décadas. Conoce momentos de aceleración y progreso rápido (sobre todo con ocasión de la guerra) o, por el contrario, ritmos lentos y momentos de estancamiento. Según las industrias, las localidades, las tradiciones de organización y la eficacia de la resistencia obrera, son diferentes los ritmos de transformación y algunas veces sus propios cursos. A esto hay que añadir que perdurarán durante mucho tiempo formas manufactureras, «pretaylorianas», ya que los mismos gerentes se mostrarán frecuentemente escépticos con respecto a la eficacia de los nuevos dispositivos y vacilarán en acometer las transformaciones necesarias. En resumen, si es cierto que la racionalización del trabajo avanza, lo hace sólo progresivamente, a sacudidas, a un ritmo y una velocidad desiguales según las ramas, las industrias y los talleres.

En términos económicos, y eso es lo importante, esto significa que, en todo momento, para un conjunto de mercancías de valor de uso comparable, hay siempre una coexistencia de diferentes tipos de procesos de trabajo, que también son *desigualmente eficaces* desde el punto de vista de la valorización del valor y del capital invertido.

Así se manifiestan sin cesar unas *diferencias de productividad* entre unidades de producciones invertidas en la producción de las mismas mercancías (o de mercancías con valores de uso comparables). Estas diferencias de productividad no pueden durar mucho. A la larga, acaban por traer la ruina a las unidades de producción basadas en los soportes menos eficaces. Si se acelera el ritmo de la «ruina» de las unidades más débiles y si esta «ruina» afecta a una cantidad significativa de talleres, entonces nos hallamos ante lo que se llama una «crisis», ya se traduzca ésta en una simple desvalorización de capital (que ya sólo puede venderse por debajo de su valor) o en su pura y simple destrucción, en su expulsión de la esfera mercantil.

Considerada desde este punto de vista, la racionalización tayloriana y fordiana de los procesos de trabajo no podía desarrollarse más que por y a través de un incesante proceso de reestructuraciones industriales requerido para permitir —a veces de manera brutal— el necesario reajuste en las relaciones

PRESENTACIÓN (SIMPLIFICADA) DEL NUEVO ESQUEMA FORMAL DE ACUMULACIÓN DEL CAPITAL QUE PERMITE EL DESARROLLO DE LA PRODUCCIÓN EN MASA



de valor entre mercancías de valor de uso comparable [1] pero producidas sobre bases diferentes y desigualmente eficaces desde el punto de vista de la valorización del valor. Reajustes que van a resultar periódicamente necesarios y cuya forma concreta es: quiebras industriales, comerciales o bancarias, eliminación de unidades de producción, concentración y centralización del capital. En el fondo, todo proviene de que la racionalización de los procesos de trabajo es un constante vehículo y factor de «crisis». Cuando se desarrolla, provoca la invalidación de conjuntos-mercancías producidos sobre bases que su mismo progreso ha hecho arcaicas.

Tal es el origen de las quiebras y ruinas industriales en cadena que caracterizan a la década de 1930 [2].

2. El establecimiento de lo que se ha dado en llamar «nuevas normas de consumo» no va a efectuarse, por su parte, sin sacudidas ni rupturas. La destrucción del antiguo equilibrio «doméstico» y rural, la producción sobre una base capitalista de los bienes de uso necesarios, la extensión del salariado y la hegemonía de la forma dinero como instrumento y soporte del cambio son otros tantos fenómenos interdependientes que se apoyan unos en otros y se refuerzan, pero que también entran en contradicción a veces violenta con el antiguo orden de cosas. A medida que se impone el nuevo, provoca mutaciones profundas y radicales en las condiciones de existencia y reproducción de las clases obreras. La afirmación de la producción «en serie» de las mercancías necesarias creaba ciertamente las condiciones del desarrollo del *consumo en masa,* pero la continuidad entre la producción y el consumo en masa sólo se establece tras un largo período de tiempo y recurriendo frecuentemente a medios forzados.

Ya a principios de siglo, Ford insistía con su manera directa y particular (y mucho antes de las construcciones keynesianas relativas a la «demanda efectiva») en la necesidad de mantener ciertos equilibrios si se quería preservar a la incipiente producción en masa:

---

[1] *Valor de uso comparable*: puede tratarse de la misma mercancía producida según métodos «científicos» o no, o de una mercancía nueva que sustituya a la antigua, pero cuyo valor de uso es comparable (el vapor y la electricidad como fuerzas motrices, el automóvil y el coche de caballos, la hoz y la segadora mecánica...).

[2] De ordinario se hace hincapié en el aspecto *financiero* de la crisis (*cf.* los recientes trabajos de Galbraith, Néré). Aquí se destaca adrede otro aspecto de las cosas.

...Nuestro propio éxito depende en parte de los salarios que paguemos. *Si repartimos mucho dinero, ese dinero se gasta...*; de ahí que... esta prosperidad se traduce en un aumento de la demanda (de nuestros automóviles)[3].

En su entusiasmo, llegaba incluso a replicar a las tesis malthusianas, muy en boga entonces en el mundo de los negocios:

¿Por qué, entonces, todos esos discursos sobre la disminución de la mano de obra y los beneficios que sacaría el país de la reducción de los salarios? Su resultado no es otro que la reducción del poder adquisitivo de los asalariados y el estrechamiento del mercado interior[4].

Recordemos que, para aumentar el «mercado interior», Ford preconizaba distribuir «salarios altos».

De hecho, el «salario alto» (incluso cuando es llevado a la práctica, lo que sigue siendo excepcional) no conseguirá «absorber» por sí mismo las mercancías producidas en lo sucesivo a unas escalas y series prolongadas. Para asegurarles mercados y establecer con la producción en masa el consumo en masa que requiere, se multiplican las técnicas de *consumo «forzoso»*. El desarrollo de la producción en masa es contemporáneo de los «*economatos*», almacenes donde el obrero *debe* alimentarse y abastecerse. Se paga al trabajador todo o parte de lo que se le adeuda no en dinero —equivalente general de las mercancías— sino en «vales de compra» sólo canjeables por determinadas mercancías vendidas en determinados establecimientos.

Con el desarrollo del crédito al consumo se ha buscado otro relevo entre la producción y el consumo en masa. A finales de la década de 1920, se pueden enumerar en Francia cerca de cuarenta establecimientos de un nuevo tipo: sociedades de financiación para la venta a crédito. No es posible sostener que ello sea obra de la casualidad: las más importantes son creadas por *fábricas de automóviles* y pretenden facilitar la compra de éstos. Es el caso de la SOVAC (Société de Vente à Crédit), creada en 1919 por iniciativa de Citroën; de la DIAC (Diffusion Industrielle et Automobile par le Crédit), creada en 1928 y ligada a los Establecimientos Peugeot, de la CAVIA (Crédit pour l'Achat des Véhicules Automobiles), ligada a Simca. Otras sociedades se interesan por artículos más variados, especialmente por los electrodomésticos. La Semeuse, creada en 1919; el CREG (Crédit

[3] H. Ford, *Ma vie, mon oeuvre, op. cit.*, p. 142.
[4] *Id.*, p. 173.

Electrique et Gazier), creado en 1927 por Thomson-Houston; la Radio-fiducilaire, por Philips. En todos los casos se trata de establecimientos de venta a crédito de bienes duraderos o semiduraderos que corresponden a las nuevas estructuras del consumo en las sociedades urbanas e industriales de Occidente [5].

En el fondo de estos múltiples dispositivos hay una idea nueva aunque sencilla: la producción en masa supone la distribución de *un poder adquisitivo suficiente* en forma de salario y de renta. So pena de que a las posibilidades de «crisis» que resultan de las distorsiones introducidas por las diferencias de productividad entre procesos de trabajo productores de valores de uso similares se añadan unas «crisis» que resultarían pura y simplemente de la falta de adecuación entre las nuevas estructuras de la producción y del consumo.

Hay que precisar todavía que este proceso no es sólo virtual y potencial, es *el proceso social necesario por el cual se extiende y desarrolla el salariado* en una serie de desfases constantes y repetidos a partir del «juego» entre normas nuevas de trabajo, de producción y de consumo en sus sucesivos «niveles» en el curso de su instalación.

A partir de estos elementos puede precisarse mejor el papel y el lugar del fordismo en la crisis de la década de 1930. Ante todo, desde el simple punto de vista de la sucesión de los acontecimientos, no se puede dejar de relacionar el hecho con la crisis de las mutaciones en las condiciones de existencia de las clases obreras que lo preceden y que constituyen las racionalizaciones taylorianas y fordianas de la gran industria capitalista. Al introducir en la base misma de los aparatos de producción unas diferencias acentuadas del rendimiento y productividad del trabajo, al acelerar la ruina de la «pequeña» industria, al alterar el modo de consumo y de reproducción de la clase obrera, al suscitar mediante el crédito y el consumo forzoso unos procesos en cadena de «seudo-validación» [6] de las mercancías, *la*

---

5 Podríamos seguir por este camino apuntando que los períodos de reestructuración industrial activa son también los que ven desarrollarse importantes refundiciones del sistema bancario, de los modos de financiación y préstamo, de «liberalización» activa del crédito. La «correlación» desde las «nacionalizaciones» de 1945 a las refundiciones del sistema bancario (relaciones entre «bancos de negocios» y de «depósito» de las leyes Debré a principios de la década de 1960) es comprobable paso a paso.

6 Sobre el mecanismo de la necesaria «validación» social del trabajo «privado» contenido en la mercancía y sobre la definición de este mecanismo como constitutivo de la *posibilidad* (formal) *de la crisis*, me he basado en Marx, «Les crises», en *Oeuvres*, La Pléiade, tomo 2, pp. 459-490 [«Crisis (observaciones e introducción)», en *Obras escogidas*, tomo 4, *Teorías sobre*

racionalización del trabajo, al nivel y en la escala en que se ha practicado, prepara el terreno de vulnerabilidad en el que unos hechos determinados van a provocar la ruptura brutal y en cascadas ininterrumpidas de los «grandes equilibrios» de la economía capitalista.

Más allá de esto, como «trabajo negativo», y en la medida en que exige y hace posible, a través de quiebras y reestructuraciones, cierto reajuste en las relaciones de valor, la crisis debe ser considerada como parte integrante y constitutiva del proceso de acumulación del capital nuevo que se ha abierto paso. Y conviene interpretar en este contexto este hecho notable de la década de 1930: la entrada en vigor y como tal del Estado a través del New Deal, en una tentativa repetida, extendida a lo largo de casi un decenio, de asegurar una «regulación» de los nuevos equilibrios y de las nuevas relaciones de clase.

Abarcando con una mirada el miserable estado de la economía, la angustia y también la violencia obrera y popular, Roosevelt expresará muy bien el nuevo sentimiento que invade los corazones. En un discurso que se ha hecho famoso de su campaña de 1932, exclama:

Nuestro conjunto industrial está ya edificado. *Nuestra última frontera ha sido desde hace tiempo traspasada,* y ya no hay prácticamente tierras vírgenes... Ya no queda una válvula de seguridad en forma de un Lejano Oeste al que puedan acudir para empezar de nuevo todos aquellos a los que las máquinas económicas venidas del Este hayan privado de su empleo...[7].

---

la plusvalía, pp. 422-456], y en el comentario de este texto por Suzanne de Brunhoff y Jean Cartelier, «Une analyse marxiste de l'inflation», *Chroniques Sociales de France,* núm. 4, 1974.

En el texto citado, Marx inscribe la posibilidad formal de la crisis en la *naturaleza* misma de la mercancía y de la circulación mercantil (M-D-M') precisando su carácter contradictorio:

— por un lado, el ciclo M-D-M' es un proceso *indisociable,* ya que la mercancía no puede ser valor de uso más que tras una transformación en su contrario, el dinero;

— por otro lado, se trata de un proceso *en dos momentos separados*: la compra y la venta son «libres» la una de la otra, lo cual se debe a una propiedad particular del dinero como equivalente general; permite «almacenar» en M-D o avanzar hacia D-M'. *La crisis es entonces la manifestación de esta unidad en la separación de sus momentos*: la ruptura M-D/M' significa la no validación de los trabajos privados. En el artículo citado, Brunhoff y J. Cartelier desarrollan este esquema de interpretación al introducir el papel del *dinero crediticio.*

7 Citado por M. Einaudi, *Roosevelt et la révolution de New Deal,* Armand Colin, 1961, p. 75.

¡La última frontera! La imagen es impresionante. En esos confines, en ese límite, ya no hay salida, proseguirá Roosevelt. En adelante habrá que volverse hacia uno mismo. Sobre la quiebra del capitalismo «salvaje», el de Ford y Morgan, va a erigirse en adelante omnipresente *el Estado.*

Pues es así como hay que comprender la irrupción del Estado: como fuerza última que sobreviene *en la coyuntura de dos modos de acumulación del capital,* para tratar de realizar por medios «forzosos» el ajuste de los nuevos «equilibrios» producidos por la producción en masa. Y esto mientras la clase obrera, cuya fuerza se había conseguido quebrantar, encuentra o reencuentra con ocasión de la crisis un terreno de unidad y recomposición: a favor del empleo, el salario y la renta, en contra de la racionalización y las bruscas reestructuraciones que la acompañan.

II. KEYNES: EL NEW DEAL Y EL «ESTADO-PLAN»: LA RESPUESTA CAPITALISTA A LA CRISIS

En efecto, a partir de esta nueva eficacia de la resistencia obrera, que actúa sobre una estructura productiva también rota, hay que comprender e interpretar el gigantesco tren de «reformas sociales»[8] que marca la entrada del Estado en una gestión enteramente nueva de las fuerzas de trabajo y del proceso de acumulación, y más precisamente *de la relación entre fuerzas de trabajo y acumulación del capital.* En ese terreno fundamental va a constituirse la «política económica» keynesiana. Creemos que el keynesianismo debe ser relacionado directamente con el *mecanismo en gestación de la producción en masa* y, al menos, con dos de sus enseñanzas esenciales.

1. *La ley de la oferta y la demanda, los sindicatos y el equilibrio*

Desde sus primeros escritos —en caliente, durante la crisis— se encuentra en Keynes, cosa digna de ser señalada, esa misma preocupación que inquietaba a Ford: mantener el poder adquisitivo, distribuir salario y renta, pues única y exclusivamente ahí está la condición del mantenimiento de *un alto nivel de consumo*

[8] Para la cronología y el análisis de estas «reformas» y del significado que revisten, tanto respecto al desarrollo de las luchas obreras como al del nuevo orden económico cuya instauración se procura, véase la notable obra de Piven y Cloward, *Regulationg the poor, op. cit.*

y la «salida» de la crisis. Desde 1930-31 está presente todo o casi todo lo que se conservará del keynesianismo en materia de «política económica» y de recomendaciones prácticas. Bajo el muy significativo título de «Ahorrar o gastar», Keynes enuncia: «Hay mucha gente hoy (...) que se imagina que ahorrar más de lo acostumbrado es lo mejor que se puede hacer (...) para mejorar la situación general... Pero si ya hay disponible un importante excedente de parados... la única consecuencia del hecho de ahorrar será añadir a este excedente y, por consiguiente, aumentar el número de parados. Por otra parte, todo aquel que quede en paro de esta manera o por cualquier otra razón verá menguar *su poder adquisitivo* y provocará a su vez *un paro aumentado entre los trabajadores que hayan producido lo que él ya no tiene medios para comprar.* Y así la situación no dejará de empeorar en un círculo vicioso» [9]. La «moraleja» subyacente, explicada por Keynes, es que «todo lo que dificulta los procesos de producción dificulta también los procesos de consumo de manera infalible» [10]. Por eso, «es imposible dar trabajo a los parados manteniéndose en la reserva. Todo lo contrario, la actividad de cualquier naturaleza es el único medio de poner de nuevo en marcha los engranajes del progreso económico y la riqueza [11].»

Esto llevará a Keynes a oponerse radicalmente en 1931 al brutal programa elaborado por la «Comisión Económica» del Gobierno británico, tendente a «introducir la deflación haciendo que la reducción de los precios internacionales repercuta en los sueldos y salarios de Gran Bretaña» [12]. La aplicación de las conclusiones de la Comisión Económica, afirma Keynes, se traduciría inmediatamente en «una reducción del poder adquisitivo de los ciudadanos británicos, en parte por la disminución de las rentas, y en parte por el paro de los trabajadores que todavía tienen un puesto de trabajo [13]... Más allá todavía, el efecto sería disminuir los ingresos fiscales a causa de la reducción de las rentas y de las ganancias [14].» Esta política que domina el informe es para Keynes «una política digna de la cordura de un asilo de alienados [15]».

---

[9] J. M. Keynes, *Essais sur la monnaie et l'économie*, Payot, París, 1971, p. 53. Se trata de una recopilación de artículos y conferencias sobre la crisis. El subrayado es nuestro.

[10] *Id.*, p. 50.

[11] *Id.*, p. 54.

[12] *Id.*, p. 58.

[13] *Id.*, p. 58.

[14] *Id.*, p. 60,

[15] *Id.*, p. 65.

Y lo que recomienda él es una política vigorosa *de consumo* (que combata las tendencias al ahorro) y de *inversión* pública (sobre todo en obras públicas) por parte de las colectividades locales (es para ellas el momento «de dar pruebas de dinamismo», dice Keynes).

Estas recomendaciones «en caliente» serán seguidas, llegado el momento de la teoría, por las delicadas construcciones del posible equilibrio del subempleo, haciendo justicia al concepto neoclásico de «paro involuntario» y a la famosísima «ley de los mercados». La formulación de la categoría de «demanda efectiva» y sus determinantes (funciones de ahorro, de consumo y de inversión), distinguiendo entre bienes de equipo y bienes de consumo, representa la forma desarrollada del edificio.

En los manuales de economía política se acostumbra hoy a presentar las ecuaciones keynesianas de manera puramente formal ($R = C + I$, $I = A$, etc.) *. El interés de tal presentación de las cosas es evidente; indica claramente —a diferencia de las ecuaciones marschallianas o walrassianas— aquello con lo que Keynes trataba de romper. Pero el inconveniente también es considerable. Porque es muy de temer que, al no relacionar *las nuevas condiciones del equilibrio con los nuevos mecanismos de la producción y del consumo en masa,* se pase por alto lo que quizá haya sido esencial en la interpretación de Keynes: haber sabido registrar y, de una manera característica en él, formalizar las condiciones de existencia y reproducción de los mecanismos de la producción en masa.

En efecto, recuerde el lector moderno de Keynes que el autor de la *Teoría general* explicaba ya en 1925 las transformaciones en la vida económica mediante esta pasmosa afirmación:

> Las ideas que formaban parte de los tiempos antiguos con respecto a la moneda, cuando se creía que era posible modificar su valor y dejar a las leyes de la oferta y la demanda el cuidado de los reajustes necesarios, datan de hace cincuenta o cien años, *cuando los sindicatos eran impotentes...* [16].

Por otra parte, Keynes ya en esa época no se detenía aquí. Y, despidiéndose así de la sacrosanta ley del equilibrio por el juego del mercado monetario, daba todavía un paso más. No contento con afirmar que la «ley» no vale desde que «los sindicatos son lo bastante poderosos como para intervenir en el jue-

---

* R = rentas; C = consumo; I = inversiones; A = ahorro.

16 J. M. Keynes, «Suis-je radical?», *Essais de persuasions,* Gallimard, 1933, p. 243.

go de la oferta y la demanda», continúa señalando que «sin dejar de refunfuñar y darse cuenta del peligro que comienzan a suponer los sindicatos, la opinión pública *apoya sus reivindicaciones* (...) cuando declara que estos últimos no deben ser víctimas de unas fuerzas económicas implacables *que ellos mismos* (subrayado por Keynes) nunca han desencadenado» [17].

Resumiendo: no sólo el fin de la ley de la oferta y la demanda y la nueva eficacia de la resistencia obrera van unidos, sino que también es preciso tomar nota de la *legitimidad* de la reivindicación obrera. Responder a ella o dejar el sitio a otros. Desaparecer.

Esa es la segunda vertiente de la «revolución keynesiana»: después de establecer los nuevos fundamentos teóricos del equilibrio, mostrar la necesidad política de una nueva gestión de la fuerza de trabajo.

2. *El Estado y la nueva política del trabajo*

Sea cual fuere la novedad que introduce en la determinación de los parámetros juzgados pertinentes del crecimiento y la acumulación, sería un error considerar tan sólo el keynesianismo en su dimensión puramente «económica». Por instigación de las ideas difundidas por Keynes a través del New Deal —y antes de que la posguerra venga a asentarlos definitivamente— aparecen en su forma casi acabada estos nuevos principios en la gestión de las fuerzas de trabajo que ya perseguían Taylor y Ford.

Desde el punto de vista práctico, corresponde otra vez a Roosevelt el mérito de haber expresado de la manera más clara este nuevo contenido de la «política del trabajo» que el Estado va a asumir:

He planteado cinco cuestiones esta tarde a la National Manufacturers Association. Les he dicho: «Hace más de veintitrés años que estoy en contacto con ustedes. Que yo sepa, la NMA nunca ha estudiado ni tomado postura sobre la cuestión *del salario mínimo* durante todo este período; nunca ha estudiado ni tomado postura sobre la reducción de la *duración excesiva* del trabajo durante este período; nunca ha estudiado ni tomado postura sobre *la indemnización de los accidentes de trabajo* salvo para oponerse a ella; nunca ha estudiado ni tomado postura sobre *el seguro de paro* salvo para oponerse a él. Es un balance de actividades muy sencillo para su asociación durante estos veintitrés últimos años. Corríjanme si he cometido un error. Y me han dicho: «No, lleva usted razón» [18].

[17] Keynes, *id.*
[18] Einaudi, *op. cit.*, p. 80.

Salario mínimo, duración del trabajo, accidentes, seguro de paro: como se ve, se trata muy precisa y exactamente de todas las cuestiones sobre las que el desarrollo (y el porvenir) del fordismo exigía unas modificaciones de gran amplitud. Tras el fracaso de la NMA, al instaurarse como *operador general de la reproducción del trabajo asalariado*, al integrar el tiempo y la previsión, A. Negri dirá que el Estado se convierte en «Estado-Plan» [19]. Su resorte esencial, la política del trabajo y el salario, va a afirmarse cada vez más claramente como tendente a un triple objetivo:

— fijación de un marco jurídico-legal consistente en un conjunto de reglas y normas sobre *la misma relación de explotación* (duración del trabajo, horas extraordinarias, trabajo de los niños, salario...); en el fondo, se trata de poner al día y actualizar esta «*legislación de fábrica*» que Marx analizaba en la década de 1860 cuando ya el Estado acudía en ayuda de la «gran industria» para tratar de sanearla y garantizar su expansión;

— instauración del salario indirecto (asignaciones familiares, enfermedad, jubilación) para repartir de otro modo los beneficios concernientes a las condiciones mercantiles y no mercantiles de reconstitución de la fuerza de trabajo [20], con el fin de asegurar sobre una base duradera la existencia de la mano de obra «barata» que necesita la gran industria;

— por último, estructuración enteramente nueva de la asistencia a los parados y accidentados, concebida no ya como un sistema de ayuda a los más necesitados (cosa que eran las «leyes sobre los pobres»), sino como un medio de incorporación y control de las fuerzas de trabajo coincidente en mantenerlas «en reserva» para la producción capitalista y el salariado [21].

---

19 A. Negri, *La classe ouvrière contre l'Etat*, Galilée, 1978.

20 Sobre este punto, S. de Brunhoff, *Etat et capital*, Pug/Maspéro, 1976.

21 Sin duda, tales dispositivos exigen cierta «exterioridad» del Estado que actúa como aparato(s) situado(s) «por encima». Pero si se pretende aplicar a la relación Estado/estructuras productivas la dialéctica «inmanencia/exterioridad» —que Hegel aplicaba al análisis de la relación del Estado con la sociedad civil— hay que precisar también que, de los dos aspectos de la contradicción, la inmanencia del Estado y *su inmanencia en el proceso de acumulación* es el principal y la «exterioridad» el secundario. Esta precisión tiene cierta importancia, pues de la apreciación dada a lo que regula el juego de la contradicción («inmanencia»/«exterioridad») depende también la apreciación de los «*márgenes*» *abiertos a unas políticas alternativas* (de tipo socialdemócrata, por ejemplo) *en relación con las exigencias del proceso de acumulación del capital*. En otros términos, aquí se trata de la descripción del Estado como Estado del Capital, en la definición de su «autonomía relativa» con relación a las funciones que

La particularidad del Estado-Plan keynesiano no se limita, sin embargo, al hecho de tomar a su cargo la reproducción de la fuerza de trabajo social. Consiste igualmente en el hecho de acoplar la gestión de la fuerza de trabajo obrera a los ritmos y modalidades de la acumulación del capital. En efecto, a partir del New Deal la relación capital/trabajo se encuentra circunscrita por dos novedades: una, de forma, es el establecimiento de *contratos debidamente negociados* que se intenta obtener; otra, de fondo, es que el contenido del contrato consiste *en hacer que la elevación del nivel del salario dependa del incremento de la «productividad».*

Bajo la égida del Estado, la busca sistemática de cierta contractualización de las relaciones de clase y de explotación sobre la base de la relación salario/productividad va a funcionar en lo sucesivo como una poderosa palanca para asegurar la transformación de los antagonismos de clases, latentes o expresados, en «conflictos sociales» dependientes del juego sometido a reglas de la negociación entre «interlocutores sociales» *. Al reforzar el debate parlamentario —hasta entonces lugar exclusivo de la legitimación de la ley—, la práctica del *contrato colectivo* y de los *convenios negociados,* cuando se generalice, dará una consistencia y una realidad completamente distintas a las prácticas capitalistas de la gestión de la fuerza de trabajo. Una eficacia desmultiplicada. El New Deal lleva consigo esta revolución: el derecho reconocido a los obreros de *negociar colectivamente* las condiciones de trabajo y remuneración a través de la séptima sección del NIRA [22]. En Francia, el principio de los «convenios

---

asume de reproducción de la fuerza de trabajo como mercancía. De ahí nuestro desacuerdo con la ambigüedad fundamental de la problemática «inmanencia/exterioridad» tal como la desarrolla S. de Brunhoff en *Etat et capital, op. cit.* Sobre este punto, véase B. Coriat, «Crise capitaliste et gestion étatique des forces de travail», comunicación en el coloquio *Stato e capitalismo oggi,* Universita Libera de Trento, junio de 1977.

* Por supuesto, la eficacia de esta política variará mucho según los países y sus tradiciones sindicales. Fuerte en los países anglosajones y tradeunionistas, encontrará dificultades y resistencias en los países donde el sindicalismo está vinculado a partidos comunistas poderosos.

[22] La sección 7.ª del National Industrial Recovery Act estipula:

«1. Que los asalariados tendrán derecho a organizarse y negociar colectivamente con ayuda de representantes de su elección, sin que pueda haber trabas o coacciones por parte de los patronos o de sus agentes en la designación de esos representantes y en la organización de sindicatos o de cualquier otra actividad concertada que tenga por fin la negociación colectiva o la ayuda o protección mutuas.

»2. Que a ningún trabajador que tenga un trabajo o lo busque se le podrá imponer como condición de empleo el afiliarse a un sindicato de

colectivos» comienza a abrirse camino con el Frente Popular. Para apreciar la envergadura del hecho basta recordar que el fenómeno dominante de la década de 1920 sigue siendo la violencia antiobrera organizada del «*open-shop movement*» y que, durante la crisis, los sindicalistas del automóvil, al final de su marcha sobre River Rouge (nueva sede de las fábricas Ford) son recibidos... a tiros.

El nuevo modo de control social que instauran la sección 7.ª y el contrato colectivo mezclan y alternan, según la relación de fuerzas, compromisos y ataques, pero en cualquier caso trata de obtener la adhesión y el asentimiento de los representantes de los obreros a los «imperativos» de las reestructuraciones, la competitividad o la modernización. El Estado-Plan keynesiano se construye así, entre policía y *welfare*, un nuevo terreno de *legitimación*, la garantía más firme por lo demás del mantenimiento del equilibrio y del nivel de la «demanda efectiva».

En la doble función que asegura en adelante —gestión de los grandes equilibrios del proceso de acumulación y de la relación de explotación y trabajo en el seno del taller—, el Estado-Plan keynesiano aparece ante todo como el tipo de Estado exigido por la producción en masa, como *el Estado de la producción en masa.*

El «crecimiento» hará el resto. En la posguerra, a través de destrucciones y reconstrucciones, la mecánica constituida de la producción en masa va a desarrollarse plenamente y permitir, en total, una refundición casi completa de las líneas de fuerza y de las posiciones en la relación de las clases.

El obrero loco de Chaplin, pero también la seguridad social y el Estado: han nacido los «Tiempos Modernos». «La era de la opulencia», la «sociedad posindustrial», dirán algunos muy en serio.

Hasta la famosa crisis de la década de 1960, que se prolonga en la de 1970. Tras la conmoción de 1974-1975, el despertar será brutal.

Y ya están de nuevo en curso grandes maniobras. De la «crisis del trabajo industrial» a la «revalorización del trabajo manual» y del «nuevo orden económico mundial» a la conquista o reconquista de los mercados coloniales en un tercer mundo

---

empresa o el abstenerse de afiliarse a una organización sindical de su elección, organizarla o ayudarla.

»3. Que los patronos se ajustarán a los máximos de horas de trabajo, a los mínimos de remuneración y a las demás condiciones de empleo aprobadas o prescritas por el presidente.»

exangüe rebautizado como «Sur», los reajustes que se efectúan ante nuestros ojos anuncian tiempos de grandes mutaciones.

Quedan por aclarar algunos de sus determinantes esenciales. Tal será el objeto de la segunda parte de este trabajo. Pero la marcha seguida será la inversa de la anterior: no del proceso de trabajo a la acumulación del capital, sino de las condiciones en que se ha reproducido la producción en masa a la crisis de la década de 1960 y a los desafíos de las nuevas políticas obreras en gestación (reestructuración de los procesos de trabajo y «revalorización del trabajo manual»). Como antes, y aposta, el análisis queda centrado en la relación capital/trabajo, la gran industria y la composición de la fuerza de trabajo obrera.

7. NORTE Y SUR: EL OBRERO-MASA MULTINACIONAL, HOY

> He heredado de mis antepasados galos los ojos azul claro, el cerebro estrecho y la torpeza en la lucha. Encuentro mi indumentaria tan bárbara como la suya, pero no me unto manteca en el pelo.
>
> A. RIMBAUD, *Une saison en enfer.*

La posguerra. La Europa occidental, metida bajo el paraguas militar y financiero de América, emprende su reconstrucción. Las grandes innovaciones surgidas de los aparatos militares (el átomo, la electrónica), al penetrar en la producción de mercancías, suscitan, allí donde se introducen en masa, nuevos cambios en los soportes técnicos de la acumulación del capital. Nacimiento o afirmación de las industrias de *process:* fábricas de cemento, productos químicos y, sobre todo, petróleo. En otras partes, en las industrias «clásicas», llamadas de mano de obra, *el autómata* se mete en la misma cadena de montaje, allí donde el «oficio» todavía no ha podido ser reducido o para desmultiplicar todavía más las tasas de productividad del trabajo. Se inician los años dorados del capital. La producción capitalista en masa, cuyos elementos se han constituido progresivamente en América, se asienta y se establece en la vieja Europa, con la portación suplementaria, de entrada, de los autómatas industriales. Parece que el mismo espacio tiene que retroceder. Someterse. Bajo el vector de las multinacionales, el capital se internacionaliza, asienta su acumulación sobre una base mundial. Florecimiento de mitos sobre el «desarrollo». Para el Norte industrial y capitalista, el Sur parece al alcance de la mano, y su «industrialización», inevitable. ¿Acaso no está el Sur gravemente *sub*-desarrollado?

¡Singular ironía de la historia! Hela aquí contada por un jornalero calabrés: mientras que en las universidades y las comisiones de Estado se debate doctamente sobre los «umbrales» de inversión requeridos para el «despegue», los de abajo, los jornaleros agrícolas, hacen la maleta.

Y después... fue el disparo de la emigración, la señal para todos de la marcha, de la subida a las fábricas del Norte. Porque en el norte de Italia y en Europa, las fábricas estaban ahora dispuestas a recibir a esa masa de gente. Necesitaban de todos para las cadenas de montaje de la Fiat y la Volkswagen. Y necesitaban precisamente de *ese obrero*. De un obrero que pudiera hacer de igual modo todos los trabajos de la cadena, lo mismo que allí, en el Sur, trabajaba indiferentemente de jornalero agrícola o de peón caminero. De un obrero que, en caso de necesidad, pudiera hacer de parado [1].

«Ese obrero», dice Balestrini. En efecto, hay que hablar de él ahora. Pues su figura destacada va a ocupar en adelante la vanguardia de la lucha y la contestación obrera.

I. EL OBRERO-MASA MULTINACIONAL

Presencia del Sur en el Norte. Calabria, tierra árida y dura, de mujeres tapadas y vestidas de negro, se convierte en fuente y vivero internacional de mano de obra. Una modernísima autopista, hilo de alquitrán entre pueblos y montañas, corre paralela al ferrocarril costero y ambos se llevan todos los años, por decenas de miles, los brazos que necesitan las fábricas del Norte.

Hacia el Este, el Trans-Orient-Express, tren de aventuras y recorridos exóticos en la memoria occidental, se atiborra de petates —ropa pobre cuidadosamente apretada— y de maletas de cartón: a lo largo de la vía campesinos de Anatolia emigrados por pueblos enteros o yugoslavos rechazados por las virtudes de la «autogestión» se apretujan y se amontonan. Destino, la RFA: Siemens, Mercedes o, más sencillamente, Volkswagen. El «milagro» alemán está en marcha.

¿Y Francia? «Entre nosotros» las cosas van despacio. En el paisaje gaullista de Francia después de la descolonización, la figura del «indígena» deja paso a la del «inmigrado». En el fondo, el mismo hombre, bien conocido en Francia. Los expertos en «mentalidad indígena», reclutados con preferencia como «gerentes» de los centros, se han formado en buena medida en las llanuras de El Garb o a lo largo del río Congo. Con la única diferencia de que las luchas de liberación nacional —particularmente los sobresaltos de la guerra de Argelia— dejan una herencia repugnante: *el racismo*.

A medida que «el éxodo rural» se agota, la subida se amplifica: el efectivo de «trabajadores extranjeros pasa de 350 000

[1] Nino Balestrini, *Nous voulons tout*, Ed. du Seuil, París, 1970.

en 1954 a 1 050 000 en 1962», o sea una tasa de crecimiento anual medio del 3,6 % para el período 1954-1968, cuatro veces superior a la tasa de crecimiento anual medio del empleo total: 0,9 %. De 1967 a 1973, el porcentaje de asalariados extranjeros pasa del 9,6 % al 12,4 %. También se diversifican las «fuentes», tanto bajo la influencia de la demanda, que crece sin cesar [2], como bajo la de la competencia de los demás países europeos. A las fuentes antiguas (polacos, etc.) se añaden otras nuevas (portugueses, españoles e italianos), reemplazadas a su vez por los magrebíes y africanos negros del «Imperio». En el horizonte, los turcos.

La inmigración va introduciéndose también progresivamente en las distintas ramas de la producción. El papel de la construcción y la agricultura —tradicionalmente los mayores consumidores— decrece claramente en los últimos años en beneficio de las industrias metalúrgicas y de transformación, de las minas y hasta de los «comercios y servicios» [3]. El 1 de enero de 1975, incluidas sus familias, son en total cuatro millones en Francia y dieciséis millones en Europa. Punto que hay que señalar, casi las dos terceras partes son varones, obreros especializados y «solteros», es decir separados de su familia lo más frecuentemente. También aquí se trata de una *migración de trabajo* y no una «transferencia de población». El obrero-masa multinacional, «suerte» y herencia de la sociedad americana de principios de siglo, *debe* ser extraído ahora sistemáticamente de todos los rincones del planeta: el mantenimiento de la producción en masa y los progresos de la «racionalización» exigen que sean recreadas «artificialmente» las condiciones de su reproducción.

Pues, para comprender las razones profundas de ese formidable llamamiento de mano de obra que caracteriza a la Europa de posguerra y que sólo puede explicarse por la amplitud del fenómeno inmigratorio, hay que entrar en detalles acerca de

---

[2] Para un análisis pormenorizado de la periodización y la distribución de la inmigración a través de las ramas, así como para el examen de las políticas estatales al respecto, véanse, además de las obras ya clásicas: B. Granotier, *Les travailleurs inmigrés*, Maspéro, 1976; G. Tapinos, *Economie des migrations internationales*, Armand Colin, 1974; y el muy conciso y documentado estudio de J. Singer-Kerel, «Conjoncture économique et politique française d'immigration 1952-1974», en *Les travailleurs etrangers en Europe occidentale*, Mouton, 1974. Uno de sus méritos esenciales consiste en mostrar cómo la «demanda» desempeña constantemente un papel primordial.

[3] Para la evaluación cuantitativa de estas tendencias, véase J. Singer-Kerel, *op. cit.*

alguno de los mecanismos constitutivos de la producción en masa en su fase más avanzada. Sobre todo, hay que preguntar qué juego particular va a producirse *entre el valor de uso y el valor de cambio de las fuerzas de trabajo obreras* en el momento en que la racionalización penetra y transforma los aparatos productivos de Occidente.

II. LA RACIONALIZACION, EL AUTOMATA Y EL OBRERO-MASA: LOS EFECTOS DE LA DIVISION DEL TRABAJO Y DE LA MECANIZACION EN EL VALOR DE USO DE LAS FUERZAS DE TRABAJO

Si reflexionamos, para empezar, sobre las transformaciones producidas en el valor de uso de las fuerzas de trabajo requeridas, es preciso que examinemos, al menos en sus rasgos esenciales, la configuración concreta de la «estructura de oferta» de empleo tal como se constituye en la posguerra. Anunciemos de entrada que aquí se partirá de la tesis opuesta a la dominante. En efecto, en la literatura oficial se pretende por lo general que «el inmigrado» —fuerza de trabajo móvil no cualificada ni organizada— ha sido y continúa siendo un obstáculo para la «modernización» de los aparatos productivos [4]. Sostendremos exactamente la tesis inversa afirmando que, por el contrario, *es la propia «modernización» de los aparatos productivos la que ha exigido y hecho cada vez más necesario el consumo en gran escala de una mano de obra considerada «no cualificada»*, y por consiguiente la organización en masa de una inmigración «forzada».

Antes de intentar hacer una apreciación cuantitativa de este fenómeno —estudiaremos entonces las «nuevas fuentes» que han asegurado el suministro de fuerzas de trabajo a la gran industria— es necesaria una cierta aclaración sobre el contenido y las

[4] La situación explícita o implícitamente considerada por tal afirmación se refiere al empleo de los trabajadores inmigrados en la «pequeña industria» o en secciones muy precisas de la gran industria (forja, minas, químicas). En este preciso caso, hay razones para formular la hipótesis de que la existencia de una mano de obra mantenida en estado infrajurídico, obligada a aceptar las condiciones de trabajo más penosas, peligrosas y degradantes, entorpezca las eventuales «modernizaciones». Pero hasta en este caso, como demuestra G. de Bernis: «*...si se toman en consideración los desplazamientos intersectoriales de capitales*», se puede observar que «la inmigración retrasa los incrementos salariales y facilita con ello la expansión de las inversiones» (en *Prefacio* al libro de A. Cordeiro y R. Verhaeren, *Les travailleurs inmigrés et la Securité Sociale*, PUG, 1977, p. 6).

modalidades de la transformación de la estructura de oferta de trabajo a largo plazo [5].

Dejando a un lado por el momento el concepto oscuro de «cualificación» y razonando desde el punto de vista de las modificaciones introducidas en el ejercicio del trabajo concreto, hay que atribuir ante todo el desarrollo y la división del trabajo y del maquinismo, consecutivo al progreso de la racionalización, a un doble proceso:

— *un proceso de separación entre el trabajo de concepción y el trabajo de ejecución;*

— y un proceso de *parcelación y repetitividad en los propios trabajos de concepción y de ejecución.*

Y hay que afirmar rotundamente que el nivel de parcelación y repetitividad del trabajo alcanzado en las décadas de 1920-1930 —sea cual fuere la «revolución» que introduce con relación al anterior estado de cosas— no es todavía más que un *juego de niños* en comparación con los resultados de la aplicación en la posguerra de los métodos «científicos» de la segunda generación: el famosísimo M-T-M. Esto, observable en la evolución de los empleos de taller, es todavía más evidente en los de oficina, donde la modernización y la racionalización, bajo el doble principio que acabamos de enunciar, no están todavía más que *en sus principios.* Como indica un reciente informe de la Comisaría del Plan:

---

5 Aclaración tanto más indispensable, por lo demás, cuanto que la cuestión está totalmente oscurecida por la naturaleza de los datos estadísticos disponibles y generalmente utilizados en la apreciación de estos fenómenos. Lo que mide la estadística es un concepto de «cualificación» que está determinado por consideraciones que conciernen a la naturaleza no sólo de los *trabajos efectuados,* sino también de elementos de orden social que corresponden a una lógica completamente distinta. A. Azovvi, en un estudio sistemático («Qualification ouvrière et rentabilité des entreprises», *Economie et Statistique,* núm. 70, septiembre de 1975) que trata de dar fe de las mutaciones producidas, recuerda que la noción de cualificación con la que trabaja el INSEE incluye tres series de datos:

— la cualificación «individual» (es decir, no la del «puesto de trabajo», sino la *de la persona que lo ocupa*: su «nivel de formación», dice Azovvi);

— «la del empleo (complejidad y nivel de responsabilidad del trabajo)», definición que sería la más próxima a la que, por nuestra parte, utilizamos;

— la «clasificación salarial»: este elemento es el que aporta el máximo de imprecisión, ya que incluye como elementos de «cualificación» la antigüedad, la dificultad, etc., es decir, el conjunto de las compensaciones «salariales» asignadas a *una persona que ocupa un puesto de trabajo.*

Ahora bien, lo que de verdad tiene en cuenta el INSEE es esta tercera serie de elementos, ya que las estadísticas recogidas y presentadas por Azovvi afectan a las cualificaciones «declaradas por las empresas» (p. 5).

La organización científica del trabajo se ha convertido rápidamente en algo más que una simple solución técnica adaptada a una situación concreta: *se ha convertido en una norma* [6].

Dicho esto, y por lo que concierne muy precisamente *al empleo de autómatas industriales,* hay que precisar y dividir las cosas. Se distinguirá entre dos aspectos del empleo de autómatas:

— ya sean éstos introducidos en unas líneas de producción (o de montaje) en el seno de un sistema de la OCT para reemplazar el previamente determinado mediante las técnicas de la organización científica del trabajo; trabajo de un obrero especializado [7] o sustituir el trabajo de un obrero de oficio integrando la parte compleja del trabajo vivo [8];

— ya constituyan los autómatas *el soporte de una cadena integrada de operaciones necesarias para la obtención de ciertos valores de uso particulares* [9].

En el primer caso (autómatas en las líneas «fordianas» de producción), maquinismo y división del trabajo aúnan sus efectos, son dos modalidades de un mismo y único proceso que conduce a prescindir cada vez más del recurso a las aptitudes de la fuerza de trabajo social correspondientes a los «oficios» y socialmente reconocidas como elementos de «cualificación» [10],

---

[6] Y. Chaigneau, *Une prospective du travail,* Documentation Française, 1976. El mismo informe prosigue: «De este modo, la utilización de la informática *ha sido concebida inmediatamente en esta lógica*; en los bancos y los centros administrativos *ha sido puesta al servicio de la parcelación de las tareas*» (pp. 58-59). Lo cual resulta de gran interés y anticipa lo que afirmaremos en este mismo texto: el empleo de autómatas y aparatos electrónicos —elementos por excelencia, donde los haya, de la «modernización»— lejos de contrarrestar las tendencias puestas ya en práctica por la organización científica del trabajo, las prolongan y las refuerzan. Tras el taller, se racionaliza la oficina, donde se tiende a tratar el documento sobre una base parcelada y repetitiva.

[7] Como ocurre en particular con la «pintura» o con ciertos trabajos muy parcelados de soldadura (en Olivetti, Flins o la FIAT).

[8] Como ocurre con ciertas máquinas-herramientas y, en particular, con los «tornos», que no necesitan más que un reglaje previo o, en el caso de las máquinas de transmisión numérica, la preparación de un «programa».

[9] Este es el caso de las industrias llamadas de proceso: ante todo, la petroquímica y la producción de energía; después, y en proporciones variables, las fábricas de cemento, la siderurgia, la química...

[10] Lo que pretende resumir M. Freyssenet diciendo que se lleva a cabo un proceso de «descualificación-supercualificación» del trabajo (*La division capitaliste du travail,* Savelli, 1977). Esta formalización, que centra el análisis en la separación entre lo que Freyssenet llama «la parte intelectual» y «la parte manual del trabajo», nos parece por esto mismo muy problemática. Hemos preferido, ateniéndonos literalmente a la organiza-

lo que sólo se consigue creando para grupos restringidos de trabajadores unos puestos que conllevan tareas de concepción.

En el segundo caso (industrias basadas en el empleo de complejos integrados de autómatas) hay una misma tendencia, pero aquí condiciones de orden tanto «técnico» (el buen desarrollo de los procesos exige una fuerza de trabajo flexible, fluida, susceptible de enfrentarse rápidamente a los imprevistos) como «social» (necesidad de «estabilizar» en el seno del proceso de trabajo a un núcleo de obreros encargados de las tareas de guía y control de los aparatos automáticos) llevan a que se reconozcan como «cualificadas» a unas categorías de obreros que, propiamente hablando, no poseen oficio alguno (fuera de su industria, la «cualificación» deja de ser reconocida). Sin embargo, hasta en este caso —si se toma en consideración el conjunto de la fuerza de trabajo obrera que trabaja en *un sitio*— se siguen utilizando amplias masas de obreros especializados y peones (en la alimentación, la limpieza, la manutención, el acondicionamiento, la expedición...). Los mismos principios básicos de la organización científica del trabajo (*separación concepción/ejecución* y fraccionamiento del trabajo en el seno de la concepción y de la ejecución) se aplican, aunque de una manera particular, a un número restringido de obreros, encargado de la guía y control de los aparatos automáticos[11].

En total, y en este caso como en el otro, no es el «retraso» sino *el progreso de la modernización* —si se quiere al menos admitir que hay que referirla *a las condiciones verdaderas y reales en las cuales se aplica a partir de la organización científica del trabajo*— lo que da origen a la entrada en masa en la producción de un obrero del que no se consumen más que unas aptitudes particulares no validadas como elementos de cualificación. *Presente en el origen de la racionalización y de la producción en masa, el obrero-masa no cualificado aparece de nuevo en su extremidad como figura necesaria de aquéllas.*

---

ción científica del trabajo, considerar como origen de las transformaciones el doble proceso de separación concepción/ejecución y de parcelación y repetitividad del trabajo.

[11] Para un estudio más detallado de la estructura de la fuerza de trabajo obrera ocupada en este tipo de industrias, permítasenos que remitamos al lector a una reciente encuesta efectuada en la petroquímica. *Cf.* B. Coriat, «Différenciation et segmentation de la force de travail dans les industries de process. Eléments sur les processus de 'stabilisation-instabilisation' de la force de travail ouvrière dans la pétrochimie», comunicación presentada en el coloquio de Dourdan, en *La division du travail*, Galilée, 1978.

Así se explica en parte la importancia ya señalada de la mano de obra inmigrada. Pero este crecimiento —tanto en número absoluto como en cifras relativas— de la mano de obra dedicada a tareas de simple ejecución puede verse con toda claridad si se estudian las «nuevas fuentes» constituidas por los «trabajadores procedentes de la agricultura» y las «mujeres», a las que la gran industria va a recurrir para asegurar su aprovisionamiento.

a) El examen de los oficios ocupados por los «trabajadores procedentes de la agricultura», fuerza de trabajo expropiada por la intensa reestructuración que se desarrolla en el campo después de la guerra, constituye un buen indicio de la amplitud de las transformaciones en marcha; un inventario de los «oficios» por ellos ejercidos proporciona las siguientes indicaciones (*cf.* el cuadro *infra*).

CUADRO VII.1: *Oficios ejercidos por los trabajadores procedentes de la agricultura* [12]

	Trabajadores procedentes de la agricultura	*Población activa total*
Minas, excavaciones	5,9	4,5
Albañilería, construcción	*19,1*	9,1
Forja, soldadura, oficios diversos del metal	3,3	4,7
Ajustadores, reparadores	0,9	6,2
Obreros de máquinas	1,6	2,1
Obreros de la alimentación	4,3	3,8
Peones, obreros de mantenimiento	*29,8*	10,8
Conductores de vehículos de transporte	*13,6*	5,6
Técnicos	0,6	4,4
Ingenieros, administrativos superiores	1,3	6,8
Oficinistas, agentes	9,3	12,3
Industriales y comerciantes	1,7	5,3
Servicios	2,4	1,7
Otros	6,2	22,7
TOTAL	100,0	100,0

[12] *Etudes et Conjonctures*, núm. 10, octubre de 1966, datos elaborados a partir de un sondeo del INSEE para el período 1959-1964.

Aquí hablan las cifras por sí solas: cerca del 80 % de los «trabajadores procedentes de la agricultura» trabajan como obreros, siendo de lejos la más importante la categoría de los peones (29,8 %). Los otros sectores en los que trabajan masivamente (albañilería, construcción: 19,1 %; conductores de vehículos de transporte: 13,6 %) no hacen más que confirmar que su acceso a los empleos industriales sigue estando limitado esencialmente a trabajos considerados como poco o nada «cualificados» [13].

b) Otro índice del crecimiento del empleo «no cualificado» viene dado por el examen de las condiciones de la entrada de la mujer en el salariado [14]. Un primer dato lo proporciona el hecho de que se haya manifestado (entre 1968 y 1972) en los empleos «obreros» un mayor crecimiento relativo de mujeres (+ 16,77 %, o sea 195 000 nuevas empleadas) que de hombres (8,2 %, o sea 420 000 nuevos empleados). Este fenómeno adquiere toda su significación al compararlo con el hecho de que, descomponiendo las cualificaciones «obreras» en sus distintos componentes, «se desprende de las explotaciones de los estados DAS-2460 que *las mujeres están sensiblemente menos* cualificadas que los hombres (el subrayado es nuestro): en 1967, el 66,5 % de las obreras no tenían cualificación (obreras manuales), frente a un 41,3 % de los hombres, siendo el porcentaje de los no cualificados en el total de la población obrera del 46,1 %; en 1972, estos porcentajes habían pasado respectivamente al 67,4 %, 40,6 % y 45,9 % [15].»

Si contemplamos una «fotografía» de los empleos ocupados por las mujeres según el sector de actividad, o según la categoría socioprofesional, es forzoso admitir que las mujeres ocupan masivamente puestos de trabajo considerados como «no cualificados». Su reparto por ramas pone de manifiesto un porcentaje máximo de mujeres (por encima de la media general: 34 % en 1968) en unos sectores de actividad muy particulares:

— «servicios»: el 71,7 % de mujeres en 1968 (el 94,9 % de ellas en la rúbrica «servicio doméstico»);

— «Comercio, seguros, espectáculos»: el porcentaje de mujeres en estas ramas (42,5 %) es superior a la media de mujeres empleadas en el conjunto de las ramas. Son particularmente nu-

---

13 Aunque, como se verá, se requieren conocimientos adquiridos en el marco del trabajo agrícola para los puestos a los que tienen acceso en la industria.

14 Sobre este punto, *cf.* A. Azovvi, *op. cit.*

15 A. Azovvi, *op. cit.*, p. 7.

merosas en la «hostelería y los establecimientos de bebidas» (49 %), los «bancos y los seguros» (50 %)...

— en la «industria» representan el 84,5 % del sector «confección y tejidos»; el 53,3 % en el «textil»; el 53,7 en «cueros y pieles», y el 42 % en «tabacos y cerillas».

Si se comparan estas indicaciones con las que proporciona el porcentaje de mujeres según las categorías socioprofesionales, las cosas están claras: las mujeres representan el 61 % de los empleados, el 20 % de los obreros (de ellos el 23 % de los especializados, el 30 % de los peones y el 19 % de los aprendices) y el 79 % del personal de servicio. Resumiendo, se ve que realizan masivamente trabajos penosos y poco cualificados [16].

Inmigrados, trabajadores procedentes de la agricultura, mujeres —podríamos añadir los «jóvenes»—, la nueva composición de la fuerza de trabajo lo dice bastante claro: a medida que la racionalización del trabajo progresa y se extiende a través de las ramas, se recurre cada vez más a las secciones de la fuerza de trabajo consideradas no cualificadas.

Pero, como era de suponer, esta «necesidad» del obrero-masa no es, en primer lugar, de orden «técnico». Si se utilizan métodos «científicos» cada vez más sofisticados para asegurar su entrada en masa en el proceso de trabajo y si ahora se le busca en las zonas más apartadas del planeta, es porque *sobre la base del valor de uso particular de las fuerzas de trabajo* que permite consumir la organización científica del trabajo, pueden utilizarse *unos mecanismos socioeconómicos que, partiendo de esta base, la refuerzan para actuar esta vez sobre el valor de cambio y el salario.* Así se obtiene una alimentación masiva de mano de obra «barata». El ataque del valor de uso de la fuerza de trabajo requerida sirve así *de soporte a un proceso de «depreciación» del valor de cambio.*

III. LOS PROCESOS DE DEPRECIACION DEL VALOR DE CAMBIO DE LA FUERZA DE TRABAJO

Si examinamos el efecto de la división del trabajo y del maquinismo sobre el valor de cambio de las fuerzas de trabajo, podemos observar dos procesos distintos, pero que acumulan sus efectos en ciertos casos. El primero vale ante todo para las

[16] Estos datos están «confirmados» y reforzados por un examen de las *diferencias* salariales para una misma categoría profesional entre hombres y mujeres.

fuerzas de trabajo inmigradas, aunque puede también encontrar un terreno de aplicación entre ciertas fuerzas de trabajo extraídas de las zonas rurales. El segundo tiene un ámbito mucho más general y puede afectar a sectores diversos —eventualmente considerados como «cualificados»— de la clase obrera. Sin embargo, en todos los casos estos mecanismos tienen un mismo objeto: obtener una fuerza de trabajo «barata».

1. *El principio de la «reserva»*

En las condiciones «modernas» —mercantiles y capitalistas— impuestas a la reconstitución de las fuerzas de trabajo, *la emigración en masa* sólo encuentra su última explicación si se la relaciona con la función económica que cumple: hacer posible, en pleno corazón de las concentraciones urbanas e industriales de Occidente, la bicoca de un obrero móvil desorganizado, mantenido en una situación infrajurídica, cuyos gastos de manutención y reproducción sólo son cubiertos en pequeña parte por quien consume su fuerza.

La forma pura, el «tipo ideal», de esta figura particular de la explotación capitalista se da en los *bantustans* y corresponde a C. Meillassoux el mérito de haber mostrado sus modalidades de aplicación en el caso de la inmigración de hoy día en los países occidentales después de haber puesto al descubierto su mecanismo [17]. Todo se reduce a algunos sencillos principios.

Muy en primer lugar en los bantustans. Manteniendo —a la fuerza si es necesario [18]— en territorios enteros unas condiciones precapitalistas de trabajo y reconstitución de las fuerzas de trabajo, procurando no sacar de estos espacios «domésticos» más que los brazos necesarios (y por el tiempo necesario) para las necesidades de los sectores capitalistas y, por último, despidiendo a los trabajadores gastados (o enfermos), el capital hace posible para sí mismo un suministro continuo de fuerzas de trabajo a las que ocupa en la manufactura o la mina y a las que no remunera más que durante el período efectivamente activo y productivo. Los gastos de crianza, accidente, enfermedad o vejez están asegurados en lo esencial por la comunidad «doméstica» de origen.

---

[17] C. Meillassoux, *Femmes, greniers et capitaux*, Maspéro, 1975 [*Mujeres, graneros y capitales*, México, Siglo XXI, 1976]. Se hace referencia aquí al segundo ensayo que compone este libro y que lleva por título: «L'immigration comme mode de reproduction de la main-d'oeuvre à bon marché».

[18] Por medios tales como la prohibición de la práctica del dinero.

Práctica muy pronto desarrollada y con plena conciencia por lo demás. He aquí dos textos, citados ambos por C. Meillassoux, que resumen perfectamente la situación:

Es claramente provechoso para las minas que se anime a los trabajadores indígenas a retornar a sus hogares al final del período normal de servicio. La perpetuación del sistema gracias al cual las minas están en condiciones de obtener trabajo no cualificado a una tasa inferior a la pagada generalmente en la industria depende de ello, pues de otro modo desaparecerían los medios subsidiarios de subsistencia y el trabajador tendería a convertirse en un residente permanente del Witwatersend (*Informe de la comisión de salarios indígenas en las minas de Rodesia,* 1947).
Es una buena política, siempre que sea practicable, dejar a los enfermos e inválidos a cargo de los clanes tribales y las organizaciones familiares que tradicionalmente han asumido esa responsabilidad (*Informe del gobernador de Uganda*) [19].

En las metrópolis occidentales, a falta de *bantustans* y con el agotamiento del éxodo rural, se ha aplicado un principio análogo, con esta dificultad suplementaria: la «reserva» está descentrada con relación a los lugares de consumo de los trabajadores extraídos de ella (y despedidos). Pues, para que el principio de la reserva funcione eficazmente, es importante que la inmigración sea *rotatoria,* es decir que los contingentes de trabajadores sean frecuentemente renovados. Una inmigración que se instalara con mujeres y niños —y pidiera por tanto equipos escolares y sanitarios y jubilación asegurados por la Seguridad Social del país que la acoge— sólo se beneficiaría de la economía del costo de crianza del «primer inmigrante» [20].

De nuevo corresponde a C. Meillassoux el mérito de haber expresado —esta vez en términos teóricos— la naturaleza de las economías realizadas gracias a una inmigración en masa rotatoria. A partir de la tesis marxista «clásica» según la cual

El valor de la fuerza de trabajo es el valor de los medios de subsistencia necesarios para la conservación del poseedor de aquélla (...).

---

[19] Textos citados por C. Meillassoux, en *Terrains et théories,* Anthropos, 1977.

[20] A la luz de esto, las recientes circulares «Stoleru» cobran su verdadero significado, puesto que, al margen de la confirmación del cierre a los nuevos inmigrantes, también se trata de prohibir la inmigración familiar y de lograr la «marcha» de los inmigrantes presentes desde hace varios años. Si se aplicaran estas circulares, ya no subsistiría más que el tipo de «inmigrado» que presenta el mayor interés desde el punto de vista del capital: soltero y sometido a una rápida rotación.

Incluye los medios de subsistencia de los sustitutos, esto es, de los hijos de los obreros[21].

C. Meillassoux propone distinguir entre

— sustento del trabajador durante su período de empleo (o *reconstitución* de la fuerza de trabajo inmediata);
— sustento del trabajador en período de desempleo (paro, enfermedad, vejez...);
— sustitución del trabajador mediante el sustento de su progenitura (que llamaremos convencionalmente *reproducción*)[22].

Una vez hechas estas distinciones, que, tomadas globalmente, constituyen una obligación de reproducción (necesidad de reconstituir, sustentar y reproducir la fuerza de trabajo), C. Meillassoux se pregunta por el modo en que está «cubierto» cada uno de los componentes de la fuerza de trabajo así especificada. En la sociedad moderna —tal como ésta resulta del New Deal y de las mutaciones posteriores a la segunda guerra mundial[23]— la «cobertura» de cada uno de sus componentes está asegurada por distintas modalidades.

A la *reconstitución* inmediata de la fuerza de trabajo corresponde en principio, el *salario directo*. Este, entregado proporcionalmente al número de horas trabajadas, pretende estar en relación estrecha y precisa con el período de trabajo efectivamente productivo. En cuanto al *sustento* (fuera de los períodos de empleo) y la *reproducción*, están asegurados por medio de las «transferencias» que constituyen el *salario indirecto*. Siempre en la sociedad moderna, estas entregas de fondos se efectúan a través de instituciones estatales o paraestatales: el sistema de seguridad social.

Dicho esto, la eficacia del principio de la «reserva» aparece por sí sola. A falta de poder asegurar en unas condiciones «precapitalistas» y «domésticas» los gastos de sustento y reproducción —como sucede en los *bantustans* o como fue posible mientras en el mismo Occidente las zonas rurales pudieron desempeñar parcialmente ese papel— la devolución a los «*países de origen*» permite «trasladar» una parte de estos gastos, hacer bajar el «precio» del trabajo[24].

---

21 Marx, *El capital*, *op. cit.*, libro I, vol. 1, pp. 207 y ss.
22 C. Meillassoux, *op. cit*, p. 152.
23 Mutaciones que hemos tratado de exponer (*cf.* capítulo 4 y capítulo 5, punto 4).
24 Precisemos que, según la *naturaleza* de la inmigración (soltero/familiar), la *duración de la presencia* en los países occidentales (inmigración

Aunque con diferencias que pueden ser notables, este mecanismo asegura así la *reproducción de la mano de obra numerosa y barata* que necesita la gran industria racionalizada para continuar beneficiándose de las ventajas iniciales que el establecimiento de las *normas fordianas de producción* había permitido asentar. Pero, como se ve, si este mecanismo sólo puede aplicarse a esta escala por tratarse de una fuerza de trabajo «no cualificada», las economías realizadas poco tienen que ver con el simple hecho de la «no cualificación» de la mano de obra requerida. Unos *mecanismos socioeconómicos* complejos, debidamente *administrados y reproducidos a nivel del Estado* constituyen *la condición de esas «economías»*.

2. *El ataque del valor de uso y la «desmonetización» del valor de la fuerza de trabajo.*

Método más sofisticado, cuyos efectos pueden conjugarse con el mecanismo antes descrito, la «depreciación» de la fuerza de trabajo puede obtenerse por otros medios. También aquí resulta del hecho de que sobre *la base* de la división del trabajo y el maquinismo se desarrollan unos fenómenos socioeconómicos que los «refuerzan» para actuar sobre el valor de cambio de la fuerza de trabajo.

Desde el punto de vista teórico, este fenómeno es el descrito por Marx cuando escribe a propósito de las consecuencias del maquinismo:

> No bien el manejo de la herramienta recae en la máquina, se extingue, a la par del valor de uso, el valor de cambio de la fuerza de trabajo. El obrero se vuelve invendible, como el papel moneda puesto fuera de circulación [25].

Nos detendremos un instante en esta afirmación, pues de su explicación depende la revelación de algunos de los aspectos esenciales que reviste hoy la explotación del trabajo.

En un primer examen, no hay nada sorprendente en ella: como el valor de uso es el soporte del valor de cambio, cuando el valor de uso «se extingue», es lógico afirmar que el «valor de cambio» sufre las consecuencias.

«rotatoria», de larga duración o estable), la importancia de este «traslado» de los gastos es variable. Máxima en el caso de una inmigración «rotatoria» y de solteros, es más reducida en otros casos. Para la discusión de este punto, tanto a nivel teórico como al de la evaluación financiera, véase C. Meillassoux, *op. cit.*

[25] Marx, *El capital, op. cit.*, libro I, vol. 2, p. 525.

Sin embargo, un punto importante debe llamar la atención, porque de lo que aquí habla Marx es de una cuestión de las más delicadas: la de la «conversión» del valor de uso de la fuerza de trabajo en «valor de cambio». Para arrojar alguna luz sobre este proceso de «conversión», señalemos ante todo esto: cuando el telar mecánico sustituye al telar manual, el valor de uso de la fuerza de trabajo del obrero tejedor (su «cualificación», como diría la sociología del trabajo) *no cambia ni un ápice.* Lo que cambia es que en el telar mecánico puede trabajar de ahora en adelante un obrero cuyo valor de uso de la fuerza del trabajo no dependerá ya forzosamente —como sucedía en el caso del obrero de oficio— de un largo aprendizaje y un conocimiento técnico. Claro está que el telar mecánico requiere el consumo de ciertas aptitudes particulares de la fuerza de trabajo y de su valor de uso, pero éstas son *diferentes* (al menos en parte) de las requeridas por el antiguo telar. Para el tejedor de «oficio», de esto se desprende que el valor de uso de su fuerza de trabajo ya no podrá «valorizarse», convertirse en «valor de cambio». Diremos que el valor de uso de su fuerza de trabajo —aunque no se haya modificado— se ha *depreciado.* Esta es la consecuencia de que, entre el conjunto de las aptitudes que constituyen el valor de uso de la fuerza de trabajo, el telar mecánico no requiere ya las que estaban *socialmente reconocidas como elementos de cualificación,* para no requerir, por el contrario, más que unas aptitudes que no están socialmente reconocidas como una cualificación.

Definido así, este proceso de depreciación *afecta a la capacidad del tejedor de hacer que se reconozca su valor de uso en el «valor de cambio», siendo éste designado por la forma monetaria que necesariamente reviste en este proceso de «conversión».* Dicho de otro modo, de lo que aquí se trata es de una «forma» particular del valor de cambio, el *salario.* Por otra parte, es lo que Marx indica de forma explícita en la analogía que propone: «el obrero se vuelve invendible, como el papel moneda puesto fuera de circulación», dice.

Podríamos pues resumir las cosas de la manera siguiente: no puede comprenderse el proceso de «depreciación[26]» de la fuerza de trabajo *más que a partir del doble aspecto de la mercancía fuerza de trabajo como valor de uso y como valor de cambio.* Más precisamente, afecta a las modalidades de la «con-

---

26 El término ha sido elegido aquí porque remite directamente a la idea de *precio* y, por tanto, a la *forma monetaria* que reviste la fuerza de trabajo: el salario.

versión» del valor de uso en valor de cambio. *Hay depreciación de la fuerza de trabajo cuando, por medio de la mecanización y/o de la división del trabajo se modifica el proceso de trabajo de tal manera que los obreros ocupados en el nuevo proceso de trabajo sólo pueden «convertir» el valor de uso de su fuerza —aunque ésta no esté modificada— a una tasa de salario menor.* Todo esto proviene de que, en el consumo productivo de la fuerza de trabajo, se pasa de las aptitudes que están socialmente reconocidas (en la «cualificación») a otras aptitudes que no lo están.

Por extensión, se hablará también de depreciación siempre que ciertas categorías de trabajadores no puedan «hacer valer» en su «cualificación» y, por tanto, en su salario unos conocimientos o aptitudes de su fuerza de trabajo adquiridos y efectivamente aplicados y consumidos [27].

Algunos ejemplos permiten ilustrar este fenómeno. En la industria electrónica se emplea a *mujeres jóvenes* en los trabajos de fabricación y montaje de los componentes. Este trabajo es tan minucioso que debe efectuarse con cristales de aumento (binoculares). Se emplea con prioridad y masivamente a chicas que hayan seguido unos «cursos» preparatorios de *costura.* La destreza y minuciosidad adquiridas en el curso de ese aprendizaje son absolutas y necesarias para el trabajo con los componentes. Lo importante es que las obreras, hayan aprobado o no el curso de costura, están clasificadas como «obreras especializadas». Aquí se ve cómo se reproduce sistemáticamente una formación adquirida en un marco «doméstico». Esa es la razón de que se conserve una formación en apariencia tan anticuada como la de costurera en los institutos técnicos de chicas.

---

[27] Aquí es necesaria una precisión: no se puede deducir del texto de Marx —y del comentario que de él hemos hecho— que el valor de la fuerza de trabajo en términos de cantidades de mercancías necesarias para su reproducción se haya «extinguido». Sólo se trata del *salario.* Lo que se ataca es *la capacidad de los trabajadores para negociar su fuerza de trabajo en su valor,* y no el «valor» mismo de la fuerza de trabajo. Esta precisión se impone ya que en el contrasentido que acabamos de señalar incurre A. E. Magaline cuando, comentando el mismo texto de Marx, escribe: «Por eso nos parece justo decir que la destrucción del valor de uso de la fuerza de trabajo no sólo condiciona el nivel momentáneo de los salarios, sino *el mismo valor del trabajo.* Es así como se puede comprender esta afirmación, a primera vista sorprendente, de Marx según la cual, con la mecanización, el valor de cambio de la fuerza de trabajo se extingue al mismo tiempo que su valor de uso», en *Luttes de classes et dévalorisation du capital,* Maspéro, 1975, p. 80.

Puede ilustrarse el mismo mecanismo con el caso de los «trabajadores de procedencia agrícola». Si se examinan los «empleos» a los que acceden, se observa:

— peones y obreros de mantenimiento: el 28,9 % del total de los «trabajadores de procedencia agrícola» (siendo la población activa total en esta categoría de trabajadores del 10,8 %);

— albañiles, obreros de la construcción: 19,1 % del total (promedio de la población activa: 9,1 %);

— conductores de vehículos de transporte: 13,6 % (frente a un 5,6 % de la población activa total).

Es preciso señalar que estas tres categorías de empleos exigen muchas de las características especiales del valor de uso de la fuerza de trabajo: en efecto, ya se trate de «mantenimiento» o de «albañilería», el tipo de trabajo requerido en la explotación familiar (de la que viene el «trabajador de procedencia agrícola» la mayoría de las veces) consiste precisamente en un *aprendizaje* para puestos en la industria. Con la ventaja de que este aprendizaje real no es reconocido socialmente si no está sancionado por un diploma. Esta utilización de una de las propiedades del valor de uso de la fuerza de trabajo de los trabajadores de procedencia agrícola es aún más manifiesta cuando éstos son «conductores de vehículos de transporte»: por poco mecanizada que esté, la explotación prepara para ocupar este empleo.

Resumiendo, en todos estos casos, si los puestos de trabajo son considerados como «no cualificados», ello es debido, a nuestro parecer, más al hecho de que las categorías de trabajadores que los ocupan están incapacitados para «hacer valer» el valor de uso de la fuerza de trabajo que al carácter «no cualificado» de los trabajos que les son confiados.

Incluso cuando se trata de trabajos extremadamente parcelados y repetitivos, la falta de reconocimiento de las aptitudes necesarias —resistencia física y nerviosa, destreza, atención y movilización...— sólo dura mientras pueden reproducirse las *condiciones sociales* para asegurar la alimentación en fuerzas de trabajo requeridas por estos empleos. La actual campaña en favor de la «revalorización del trabajo manual» muestra muy al contrario que las mismas aptitudes que han sido durante decenios *negadas como tales* pueden, si las condiciones sociales lo exigen, ser «revalorizadas», servir de soporte a un reconocimiento social en el sistema de cualificación y de ahí a una validación en el salario [28].

[28] Este punto será aclarado y analizado detalladamente en el capítulo 11.

Precisemos más todavía las cosas: hay una *base objetiva* en el hecho de que estos trabajadores están más desprovistos que otros; esencialmente se les confían trabajos de *ejecución* y *tareas parceladas. Pero sin unos mecanismos institucionales que se apoyen en esta base para reforzarla y darle una expresión a nivel del valor de cambio, estos trabajos, aunque sean de simple ejecución y aunque estén parcelados, no dificultarían el acceso a un nivel salarial más elevado, a un estatuto mejor garantizado o a un beneficio más equitativo de prestaciones indirectas.*

En resumen, si la división del trabajo y el maquinismo constitutivos de la «modernización» y la racionalización de los procesos de trabajo contribuyen a modificar la naturaleza de los valores de uso exigidos en la producción, sólo unos procesos socioeconómicos concretos, debidamente administrados y reproducidos a nivel estatal, pueden permitir en la época moderna la continuidad de la alimentación de esa fuerza de trabajo numerosa y barata necesaria para el mantenimiento de la «producción en masa».

De estos complejos dispositivos resulta un mercado del empleo roto, «balcanizado». Pero, a grandes rasgos, son discernibles dos componentes esenciales. En un extremo, se distingue claramente la figura del obrero-masa multinacional (inmigrantes, mujeres, trabajadores de procedencia agrícola, «jóvenes»); en el otro, la del obrero «varón, blanco y profesional»[29]. Punto notable: a grandes rasgos, esta distinción es también la que existe entre los sectores sindicalizados y no sindicalizados de la clase obrera. Hasta nuestros días, la producción en masa ha vivido de esta división, sistemáticamente alimentada y reproducida. Pero en el fondo del proceso de trabajo y de valorización del valor, la desestabilización de la fuerza de trabajo, buscada y obtenida, va a mostrar la otra cara de la moneda, a transformarse en un punto de *vulnerabilidad* de los aparatos de producción moderna, incluidos los más sofisticados.

[29] La expresión está tomada de Edmond Maire, que la emplea para definir la base social del sindicalismo.

8. LA ORGANIZACION CIENTIFICA DEL TRABAJO HECHA PEDAZOS

> ...Las primeras de estas reglas conciernen a la utilización del cuerpo humano; siempre que se pueda, se recomienda recurrir al trabajo bimanual, simétrico con relación al plano axial del cuerpo, siendo simultáneos los movimientos de uno y otro brazo (o de una y otra pierna).
>
> G. LUBERT *.

Una clase obrera dividida, segmentada, descuartizada en componentes separados, administrados y reproducidos según distintas modalidades. Sin embargo, la década de 1960 supone un viraje. Toma auge, con un vigor sin precedentes desde la década de 1930, un fenómeno de resistencia en masa al trabajo de tipo parcelado y repetitivo. Forma aparente de un ataque que demostrará ser más profundo todavía. Un resultado esencial: la organización «científica» del trabajo se convierte en el centro de la contestación. En primer lugar y ante todo, bajo el formidable empuje obrero. Pero también contribuyen a ello otros motivos. Y no sin razón, la prensa empresarial descubre la «fábrica-prisión» [1] y declara comenzada la «crisis del trabajo industrial». Es que, a la lucha obrera que impugna la legitimidad de la organización científica del trabajo, se añaden fenómenos nuevos, de tipo socioeconómico, que llevan a preguntarse por su *eficacia*, desde un estricto punto de vista capitalista, como soporte de la valorización del valor.

Crisis de legitimidad y crisis de eficacia, cuya comprensión no es divisible. Queda por detallar la doble figura de esta misma y única crisis de la organización científica del trabajo.

---

* G. Lubert es delegado general del Bureau des Temps Elémentaires. ¡El texto está sacado de una obra publicada en 1972!

[1] Título de un artículo ya famoso de M. Bosquet en *Le Nouvel Observateur*.

I. UN NUEVO CICLO Y UN NUEVO CONTENIDO DE LA LUCHA OBRERA

La revuelta viene de lejos. Alimentada lentamente con la violencia sistemáticamente creada de la «cadena», con la impotencia ante los «tiempos» que se «estrechan» periódicamente, con la incertidumbre de las primas —obstáculo sabiamente opuesto a la unidad de las reivindicaciones— la lucha entroncará con las más antiguas tradiciones obreras. El secuestro en Occidente renace de sus cenizas. Mayo del 68 en los astilleros navales de Saint-Nazaire, después Condé-sur-Noireau, Ferrodo, etc.; de ahí se esparce por toda Francia. Prácticamente en todos los casos, el blanco son las «cadencias infernales», la línea de montaje, la arbitrariedad organizada. Recordemos la larga cadena de conflictos: Girosteel, Pennaroya, Polymécanique, y la RNUR (Le Mans, Billancourt, Sandouville, Cléon...). Después de que los altos funcionarios del gaullismo recalcaran durante años los méritos de la modernización y de la industrialización, Francia conoce la realidad de sus estructuras industriales al ritmo de las luchas obreras. Pues éste es el hecho esencial. En el fondo de este nuevo ciclo de la lucha obrera, quien ordena y permite explicar los caracteres que reviste, hay un nuevo sujeto: el obrero-masa.

Dejado de lado por el sindicalismo y los arcanos sofisticados de la «contractualización» —a él le estaban reservadas otras técnicas de control—, el obrero masa transforma su soledad en una fuerza. «Libre» de la técnica reivindicativa sindical, despojado, y con motivo, de toda ideología de «oficio», el obrero-masa ocupa, primero por su propia cuenta y según sus propios métodos, el espacio de lucha que llena con sus aspiraciones igualitarias, con su voluntad de justicia. No se encuentra con el sindicalismo sino en el espacio que él mismo ha *trazado* primeramente. Indeciso, el sindicalismo se unirá o se opondrá a él con la consabida brutalidad: pero la iniciativa no está en su campo. Un sujeto nuevo invade la escena «social».

La semántica registra el hecho. De la FIAT —donde el inmigrado del Sur es un antiguo jornalero agrícola o parado, se dirá que es una «sublevación»; de los Estados Unidos, donde las luchas por el salario y la renta convergen en los *ghettos* de las metrópolis del Este, se dirá que son «motines»... «negros», para exagerar un poco; en Francia, tierra tradicional de «guerras civiles», se decretará comenzada «la revuelta de los obreros».

El blanco del ataque es el mismo en todas partes: *la organización capitalista del trabajo en su forma moderna y «científi-*

ca». Y más allá de ésta, los modos de consumo productivo de remuneración y de reconstitución de la fuerza de trabajo cuyo soporte es la organización científica del trabajo. El salario a destajo, según el rendimiento, la rotación de los puestos, el absurdo obstáculo opuesto a la unidad por las primas, los sistemas de «clasificación» que el taylorismo ha hecho en buena parte obsoletos y que sólo se mantienen ya como instrumentos de división y control, el laborioso edificio de la dominación sobre el trabajo obrero y de la explotación capitalista, producto de decenios de experimentación y de investigaciones patronales, en resumen este enorme baratillo en que se ha convertido la organización científica del trabajo es atacado por todos los flancos.

Después del 68, pasado el primer brote, vienen los tiempos de la consolidación. Pues un pensamiento obrero se afirma y se establece desde Redon y la Rhodiacéta (1967) a las luchas de las Presses de la RNUR o de Chausson (1975). Y también se organiza, en un eco repetido que desborda el solo problema de la línea de montaje: de los conductores de metro de la RATP a los ferroviarios de la SNCF contra la «modernización» capitalista, de la SOLLAC, en Fos-sur-Mer, contra el trabajo en equipos sucesivos y de noche, que convierte al que lo hace en un «marginado» de la vida y del tiempo, de Pénarroya, en Péchiney, contra el trabajo peligroso, las manipulaciones de productos tóxicos y la exposición cotidiana y repetida a la muerte. Un pensamiento, un punto de vista, pero también, en muchos casos, *un programa obrero* se están elaborando. Del conflicto de la prensa en 1973 («a igual trabajo, igual salario, ¡P1f para todos!»[2] al de 1975, en el que la consigna precedente es sustituida por la de «a igual trabajo, igual salario, una sola clase de obreros especializados», se pasa de una reivindicación espontáneamente igualitaria, pero todavía concebida a nivel de salario, a una reivindicación que hace de la organización del trabajo en sí misma y como tal el objeto de la contestación y la transformación: «igual salario» no viene más que a sancionar la demanda de un «igual trabajo». Por lo demás, para apoyar la reivindicación en este mismo taller los obreros organizan por sí mismos la rotación de los puestos de trabajo: manera de indicar el caso que se hace de la ideología de la «cualificación» que pretende justificar la disparidad de salarios y categorías. Ejemplo escogido entre mil, que indica

[2] El P1f (profesional categoría 1 de fabricación) es una «clase» nueva creada en 1971 por la Régie Renault, intermedia entre la de los obreros especializados y la de los profesionales. En el capítulo 11 se hará un análisis detallado de los contenidos de las luchas obreras sobre la rotación de los puestos y el sistema de clasificación.

claramente cómo en torno a una simple consigna se organiza *una plataforma reivindicativa que es al mismo tiempo un punto de vista obrero sobre la organización del trabajo en la fábrica por nacer.*

Después viene el resto. Todo el resto. Irreductible a la apreciación cuantitativa y economicista de las cosas. Y, sin embargo, allí la amplitud de las mutaciones en curso se observa con más claridad que en las compilaciones laboriosas sobre los «conflictos sociales». Para quien estuviera presente aquel 25 de abril de 1975 bajo los puentes del metro Barbès, sábado indeciso entre el frío y el sol, con miles de trabajadores «inmigrados» ocupando de nuevo las calles de París —los argelinos codo a codo con los marroquíes en plena guerra del Sáhara—, blandiendo banderolas de tela blanca y reclamando «la igualdad de derechos», ¡qué duda había de que algo nuevo estaba en marcha!

De hecho, el nivel de unidad y de recomposición de la clase obrera en torno al obrero-masa variará enormemente de un país a otro, siguiendo en particular las políticas desarrolladas a este respecto por el sindicalismo. Importante en Italia —donde al obrero, aunque «inmigrado», no se le ha podido arrebatar el hecho de ser un italiano como cualquier otro—, la «recomposición» fue mucho más débil en Francia, por ejemplo, donde el estado de no derecho en que se tiene al inmigrado, impidiendo la capitalización electoral de su movimiento, ha llevado al sindicalismo a preocuparse más por reestructurar sus fuerzas clásicas en el nuevo período.

No obstante, por divididas que estén las luchas obreras, por dificultades con que tropiecen para encontrar una expresión propia y de conjunto o para bloquear las posiciones sindicalistas sin perder con ello su especificidad, el hecho más destacado del período sigue siendo la temible eficacia que han demostrado en su capacidad de ruptura de los aparatos de producción moderna. Más allá aún, a principios de la década de 1970, la doble estructura de la clase obrera y el peligro que supone esta situación no son ya solamente datos de análisis, sino un elemento vivo y reconocido de las nuevas contradicciones que afectan a la fábrica... y a la sociedad.

II. LA NUEVA EFICACIA DE LA RESISTENCIA OBRERA

Para el período en conjunto, 1971 constituye el año de viraje, el año clave. Es el año que señala el paso del reconocimiento social, al más alto nivel de los aparatos estatales, de la existen-

cia del «problema de los obreros especializados». (Más tarde se dirá de los «trabajadores manuales».)

Si, entre todas las luchas obreras, la de 1971 en el taller de los «térmicos» en Renault-Le Mans señaló un punto de ruptura, fue porque funcionó, a su manera, como un perfecto «analizador», poniendo al descubierto una triple evidencia:

— ante todo *la de la vulnerabilidad* de los aparatos de producción moderna, racionalizados y especializados: unas cuantas decenas de obreros que se declaran en huelga en un taller donde se produce una pieza esencial paralizan progresivamente por efectos... «en cadena» no sólo la fábrica de Le Mans, sino la casi totalidad de la compañía;

— después se confirma, a pesar de las disparidades de salario, primas y situaciones de trabajo, la posibilidad de «masificación» de la lucha obrera, la unidad fundamental de sus aspiraciones, el riesgo de hegemonía que acompaña en lo sucesivo al movimiento del obrero-masa;

— por último, y detalle importante, los obreros de Le Mans son *franceses* y esencialmente de origen rural; la huelga surge allí donde tradicionalmente la línea de montaje y la organización científica del trabajo pensaban encontrar unos márgenes para su expansión y desarrollo.

Parece que el trabajo parcelado y repetitivo encuentra aquí una especie de límite «social», *una crisis de su eficacia como técnica de dominio sobre el trabajo.*

Primero el CNPF [organización patronal] y después el Estado tratan de comprender el fenómeno, medirlo y buscar su significado. En 1973, el CNPF —como se reconocerá, muy poco dado a ceder a las «modas»— hace pública una encuesta de uno de sus grupos de trabajo. Se trata del famoso «Rapport sur les os»[3]. Tras haber admitido que «el descontento *puesto de relieve por movimientos sociales y conflictos* confirma la existencia de un problema obrero en los países occidentales y *en particular en Francia...*», el informe prosigue con una advertencia, que indica muy bien donde se sitúa, para los autores, el problema:

> Sería un error buscar la solución en una sola dirección, la de la remuneración, por ejemplo, que no se preocupa más que de los salarios, *sin modificar las condiciones psicológicas y técnicas del trabajo*[4].

---

[3] Esto es por sí solo un acontecimiento que viene a confirmar el hecho de que las sesiones del CNPF en 1973 trataran del tema: «La mejora de las condiciones de trabajo».

[4] CNPF, *Rapport du groupe de travail patronal sur le problème des OS*, 1973.

Pues la fábrica, señala también el CNPF, «aumenta más la inestabilidad» que es ya la característica de los estratos donde se reclutan los obreros especializados.

Unos meses después, estas observaciones serán objeto de un debate «nacional». En la primera sesión ordinaria (1973-1974) de la Asamblea Nacional, Simón Lorière informa en términos claros sobre el proyecto de ley relativo a la mejora de las condiciones de trabajo:

> La mejora de las condiciones de trabajo es el problema fundamental de nuestra sociedad actual, *es la condición de supervivencia de nuestro tipo de economía* (el subrayado es nuestro)[5].

Después de hacer «... un diagnóstico objetivo, demostrando el daño que ha hecho Taylor a la sociedad industrial» (p. 3) y recordar que «Marx» tenía razón, por tanto, al afirmar que 'el trabajo es exterior al obrero'» (p. 8), Simón Lorière continúa afirmando:

> ...Si las experiencias de modificación de la organización del trabajo... no conducen a unas modificaciones importantes de la organización de la empresa, como ya he dicho[6], estallará una crisis de la empresa (p. 8).

Sin duda alguna, conviene tener en cuenta, en estas declaraciones, a la Asamblea Nacional —y al orador—, pero si se puede admitir (más allá de las declaraciones destinadas a causar «impacto») que la inquietud es real porque al lado de los conflictos declarados, que repiten incesantemente la misma verdad, se instalan formas nuevas y «rastreras» de resistencia obrera que destruyen de manera habitual y cotidiana la eficacia de la organización científica del trabajo y de la línea de montaje. El absentismo, la rotación del personal, la «falta de cuidado» en la producción son a la vez indicios y causas de esta pérdida global de eficacia.

— *El absentismo.* Con este término genérico se designan las ausencias motivadas por causas muy diversas, que afectan a interrupciones del trabajo de una duración muy desigual de he-

---

[5] *Journal Officiel,* Asamblea Nacional, núm. 679, documento puesto en circulación el 19 de noviembre de 1973.

[6] En efecto, ya en la página 4 Simon Lorière afirma que si no se producen modificaciones urgentes... «*estallará la crisis de la empresa, después de la crisis de la universidad*» (subrayado por Simon Lorière). La referencia en 1973 a la crisis de la universidad muestra la gravedad con que se presenta el problema de la empresa.

cho. Según una encuesta realizada por el INSEE [7] sobre el absentismo y sus causas en marzo de 1968 y marzo de 1972, resulta que los dos motivos esenciales siguen siendo, con mucho, la enfermedad y los accidentes de trabajo [8]. En este terreno, sin embargo, tiene poco sentido hablar de «promedios». Pues de una rama a otra, de una región a otra, según el sexo o la categoría del trabajador, las disparidades son muy grandes. Aunque falten estudios completos y precisos, los datos disponibles reflejan claramente en el período 1968-1973 un aumento del absentismo de los obreros que realizan trabajos parcelados y repetitivos [9]. Fenómeno general, pero que se organiza en torno a un fuerte crecimiento relativo del absentismo de «*corta duración*», motivado o no por enfermedad.

El hecho esencial que explica «la inquietud» manifestada es que, en las empresas de la gran industria altamente consumidora de mano de obra, este tipo de absentismo plantea delicados problemas cuando se trata de asegurar *la continuidad* de la producción. Un ejemplo entre mil elegido casi al azar —tan idéntico es el discurso de un documento a otro— servirá de ilustración. En noviembre de 1970, la Sociedad Philips hace pública una «experiencia» de reestructuración de los trabajos en una línea de montaje de televisores. Una de las razones esgrimidas para explicar el origen de esta reestructuración es el inevitable absentismo. A cuenta de las «pérdidas del sistema» (el sistema antiguo, la línea de montaje «clásica»), bajo la rúbrica «absentismo» puede leerse:

> [Estas ausencias] que van desde una hora para ir al doctor o al dentista, las vacaciones individuales, el tiempo para estudiar, hasta unas cuantas semanas de enfermedad, se concentran generalmente en torno a las Navidades, la Ascensión, antes y después de las vacaciones colectivas, en los períodos de gripe y en los *días soleados*... [10].

---

7 *Données sociales*, 1974, p. 42.

8 Paul Froidevaux llega al mismo resultado en una monografía muy detallada (Berliet). Véase *Etude sur les facteurs d'absentéisme et la façon dont ils son perçus par l'encadrement d'une entreprise*, tesis doctoral, Lyon. Un resumen de los principales resultados de esta encuesta fue publicado en *Hommes et Commerce*, abril de 1973, núm. 131: Paul Froidevaux, «L'absentéisme, le cas Berliet».

9 Un perspicaz análisis del «absentismo», sus causas y sus efectos ha sido recientemente realizado por P. Dubois: «L'absentéisme ouvrier dans l'industrie», *Revue Française des Affaires Sociales*, núm. 2, 1977, abril-junio de 1977.

10 El subrayado es nuestro, pero los puntos suspensivos son del texto original.

Para hacer frente a esto,

El sistema de sustitutos por absentismo alcanza ahora del 15 al 20 %. Naturalmente, *esto no puede bastar para hacer frente a las situaciones urgentes*, tales como una epidemia de gripe. En tales circunstancias, puede detenerse la totalidad de la fabricación (el subrayado es nuestro) [11].

Si bien

A causa de esto, se han introducido desde hace algunos años modificaciones para asegurar la continuidad de la organización (*id.*).

Se habla, pues, en este caso, de un 15 a un 20 % de sustitutos [12], y esta cifra es todavía *insuficiente* en los períodos de máximo absentismo. De esto se desprende una observación: la resistencia obrera —aquí en forma de absentismo— se traduce *en un costo importante para la empresa.* De ahí la idea, que se afirmará progresivamente en los medios patronales, de que hay que reservar un «margen» financiero para operaciones de reestructuración de las tareas y del proceso de trabajo, y que este margen existe si se integran estos elementos en un cálculo en términos de «costos sociales».

— El *turn-over*, o tasa de rotación del personal expresa el tiempo medio que un asalariado pasa en una empresa dada antes de dejarla para irse a otra. También esta tasa es muy variable. Pero constantemente se señala el crecimiento de esta tasa como una fuente creciente de dificultades para las empresas de la gran industria taylorizada y racionalizada. Pignon y Querzola citan algunos datos sacados de la situación americana [13]. En Ford, «las tasas de salida fueron del 25 % en 1969»; «algunos obreros abandonan sus puestos a mitad de la jornada sin ir a recoger siquiera su paga» [14].

---

[11] Philips, *TEO* especial, núm. 5, noviembre de 1970: «Une expérience de restructuration du travail dans le montage de télévision», por A. Van Vliet.

[12] Señalemos de paso que frecuentemente los «sustitutos» deben ocupar puestos de trabajo «polivalentes», lo cual contribuye a encarecer el *costo* del absentismo. Aun cuando no haya crecido *la tasa* de absentismo, la hora de ausencia le cuesta hoy a la empresa más que ayer. Como apunta P. Dubois, «se trata de un gasto inesperado, debido al recurso a técnicas sofisticadas de división del trabajo y al aumento de los dispositivos tecnológicos empleados».

[13] D. Pignon y J. Querzola, «Dictature et démocratie dans la production», *Les temps modernes*, septiembre-octubre de 1972.

[14] J. Gooding, «Blue collars on the assembly line», *Fortune*, julio de 1970.

«En la mayor empresa privada del mundo (por el número de trabajadores), el trust American Telegraph and Telephon, el reclutamiento de empleados se ha convertido en la pesadilla de la dirección del personal: más de dos millones de entrevistas de contratación al año para reclutar a doscientos cincuenta mil trabajadores anuales» [15]. Aquí se da una pérdida suplementaria que proviene de que hay que reemplazar al trabajador precisamente cuando adquiere la rapidez o la habilidad esperadas de él.

— *La «falta de cuidado» en la producción: el crecimiento de los «defectos de fabricación» y de los «desperdicios».* El absentismo y la rotación del personal expresan a su manera una resistencia *a entrar* en la fábrica. Los fenómenos que las direcciones de las empresas tratan como «faltas de cuidado», «defectos» y aun de «porcentajes crecientes de desperdicios» expresan por su parte una actitud un poco diferente, de resistencia en el propio ejercicio del trabajo. Esta «resistencia» se entiende aquí en un doble sentido. Pues puede tratarse de «actos voluntarios» pero también de «defectos» resultantes de una fatiga excesiva, debida, sobre todo, a unos ritmos de trabajo demasiado altos... En cualquier caso, un hecho es cierto: el «desarrollo» de la «falta de cuidado» en la producción de líneas de la gran industria es señalada en todas partes y presentada como expresión de un problema de fondo. No sólo porque señala la existencia de un «rechazo» del trabajo en cadena, sino también, y de manera mucho más pragmática, porque da origen a costos y gastos suplementarios para la empresa. Pues las direcciones de las empresas sólo pueden hacerle frente sobrecargando sus aparatos de vigilancia y control. Rápidamente se desarrollan categorías nuevas de «controladores», «retocadores», «revisores», «reparadores», etc. También *los talleres de reparación,* en el interior mismo de las unidades de fabricación, deben «revisar» un número creciente de productos mediante pruebas y reparaciones diversas incluso antes de que lleguen al público. Esto sucede sobre todo con los automóviles. En Philips, el número de «devoluciones» —de aparatos de radio, por ejemplo, fue tal que dio lugar a una «revisión»... de los mismos métodos de montaje [16].

Declarada o no, manifiesta o latente, la lucha obrera apoyada en fenómenos de resistencia de masa revela la vulnerabilidad inesperada de los modernos aparatos de producción. Debilitado

[15] Pignon y Querzola, *art. cit.*, p. 440.
[16] *Rapport Philips, op. cit.*

por la línea de montaje, el obrero de oficio ve cómo el obrero especializado asegura el relevo y abre un nuevo terreno de lucha y recomposición.

III. LA «AVERSION HACIA EL TRABAJO INDUSTRIAL» Y SU DOBLE ASPECTO

Sin embargo, hay que abstenerse de limitar el «rechazo» obrero únicamente a la organización del trabajo, al «trabajo», aunque sea de tipo parcelado y repetitivo. La ceguera de la que procede esta visión de las cosas, muy extendida en el período posterior a mayo, no alcanza a los círculos patronales y gubernamentales. Para concluir, he aquí el análisis de una subcomisión del VI Plan, efectuado ya en 1973, que informes más recientes no han hecho sino repetir o precisar, confirmar en todos los casos. El interés de este informe es que presenta una *hipótesis de conjunto* sobre la «aversión al trabajo industrial», hipótesis que tiene muy en cuenta el «rechazo» de la organización del trabajo propiamente dicha y de los mecanismos particulares de explotación basados en ella.

En primer lugar, de los estudios llevados a cabo por la subcomisión [17] se desprende que

> la fisura... es mucho más marcada... *entre los empleos nada o poco cualificados de carácter repetitivo y parcelado...* y los que implican *una parte de iniciativa personal* en la organización del trabajo... (p. 3).

confirmando así que lo que está en «crisis» como técnica particular de organización del trabajo es el taylorismo; pero el informe va mucho más lejos.

En efecto, su mérito esencial reside en haber puesto de relieve la manera más explícita que el carácter «repetitivo y parcelado» de los empleos ofrecidos *no es más que uno de los elementos* que permiten comprender la «aversión» al empleo industrial.

Lo atestigua ante todo el hecho de que si la «aversión» comprobada afecta prioritariamente al empleo industrial, también afecta, y en proporciones considerables, a «los empleos domésticos, los servicios de higiene y limpieza, el sector terciario (em-

[17] Comisión de empleo, Subcomisión «Política de empleo»: *La désaffection à l'emploi industriel*, informe de Jean Dupront, 5 de noviembre de 1970, documento multicopiado, 23 pp.

pleados, mecanógrafos...), la agricultura» (p. 2) incluso, a juzgar por el éxodo de la mano de obra juvenil.

De tal modo, señala el autor, que el carácter «repetitivo y parcelado» del trabajo no resume las causas y los motivos del «rechazo» comprobado a ciertas categorías de empleo. Y lo que es todavía más importante, si no se tiene cuidado, este elemento disimula otros que el autor resume en una frase afirmando que en el origen de la «aversión» se encuentran sin duda «... condiciones de trabajo penosas, sucias, tareas ingratas y sin gran interés... relaciones humanas desagradables y difíciles...» y también «*salarios insuficientes, inseguridad en el empleo, perspectiva de promoción limitada...*» (p. 3, el subrayado es nuestro).

Es decir, si buscamos la causa del fenómeno, que a las (malas) condiciones en el ejercicio del trabajo hay que añadir *las que conciernen a la reconstitución y mantenimiento de la fuerza de trabajo.* Tal es, al menos, la «tesis» desarrollada por el informe: en el origen de la «aversión», *el salario y la renta* ocupan un lugar central.

En apoyo de esta tesis, los autores recuerdan ante todo que en el año 1969 se contaban (sólo en los departamentos del Alto y el Bajo Rin) diecisiete mil trabajadores franceses *emigrados* a Suiza y la República Federal Alemana para buscar trabajo en la construcción [18] pero *mejor pagados.*

Por otro lado y de manera más fundamental, el autor cita una serie de datos económicos que, en términos de condiciones ofrecidas a la reconstitución de la fuerza de trabajo, constituyen lo que podría llamarse *el basamento «objetivo»* de la «aversión».

Entre los datos adelantados [19], se concede particular importancia al «estatuto» y a la «remuneración» de los empleos obreros. El autor del informe subraya que «*la inferioridad de la condición obrera* está *acentuada por la diferencia de estatuto*» entre esta categoría socioprofesional y otras categorías (p. 14). Especialmente el hecho de no gozar de un estatuto de verdadero «trabajador que cobra mensualmente» [20] priva a los obreros «del modo de remuneración y de la estabilidad de los ingresos que de él se deriva», como también son mantenidos al margen «*de las ventajas salariales y sociales anexas*» (p. 14).

---

[18] Se trata, pues, de un sector considerado por excelencia como «poco atractivo», ya que es también aquel en el que hay censado el *mayor porcentaje de trabajadores inmigrados...*

[19] La importancia de los «riesgos profesionales» (enfermedades y accidentes del trabajo) y el desarrollo del trabajo en equipos simultáneos son invocados aquí por el autor del informe.

[20] Se insistirá sobre este punto en el capítulo 11.

De este modo, recuerda el autor, la clase obrera francesa sigue siendo (con excepción de la italiana) la peor pagada de Europa [21].

Factor todavía agravante, «la estructura de las remuneraciones tiene también un efecto desfavorable sobre los ingresos obreros» (p. 16). El autor señala aquí «la importancia que han adquirido elementos parcial o totalmente independientes del salario base y especialmente el aumento de las horas extraordinarias...» que conducen... «a *que los ingresos dependan más estrechamente de las variaciones coyunturales*».

Una vez planteados estos elementos, aparece en toda su desnudez y su importancia la idea central del informe del plan: la «aversión al empleo industrial» es ciertamente «aversión» al trabajo de tipo parcelado y repetitivo, pero también es, y no hay que olvidarlo, «aversión» a los «*bajos salarios*, a la *inseguridad del empleo*», *a la falta de* «*perspectivas de promoción*», «aversión» también a la *falta de todo* «*estatuto*» y a una *remuneración que* (particularmente por medio de las horas extraordinarias) *depende de las variaciones coyunturales.*

En resumen, y recogiendo una distinción ya hecha, tanto como las malas condiciones del ejercicio del trabajo, son *las condiciones de la reconstitución de la fuerza de trabajo las que están en juego* en la «aversión» comprobada. Así se explica que esta aversión afecte a una gama de trabajos relativamente amplia. Y si cobra toda su fuerza en los empleos de carácter parcelado y repetitivo es porque en ellos *convergen* a la vez *las peores condiciones del ejercicio del trabajo y de la reconstitución de la fuerza de trabajo.*

Sólo esta *conjunción* puede explicar la importancia del «replanteamiento» que está produciéndose. De paso, esto aclara singularmente su alcance.

---

[21] He aquí el cuadro que da el autor (p. 14):

Encuesta sobre los salarios y los costos de mano de obra en la CEE
(Conjunto de la industria-empresa o establecimiento de 50 asalariados por lo menos. Promedio en francos belgas, 1966)

	RFA	*Francia*	*Bélgica*	*Italia*	*Países Bajos*	*Luxemburgo*
Obreros: (Salarios directos + primas y gratificaciones regulares.) *Importe horario.*	56,22	40,56	49,70	34,77	47,81	62,39

El fondo de la cuestión sigue siendo que el taylorismo y el fordismo, gracias a la particular naturaleza de los puestos y empleos que crean —considerados «no cualificados»—, hacen que funcionen al máximo unos *mecanismos de depreciación de la fuerza de trabajo, de subremuneración,* de *«inferiorización»,* al tiempo que contribuyan a hacer que los trabajadores dependan totalmente de las mercancías producidas en condiciones propiamente capitalistas y al tiempo que el *salario* sigue siendo la base fundamental que permite reconstituir el mantenimiento y la reproducción de su fuerza de trabajo.

La alimentación de las líneas de montaje —y, en términos más generales, de los sectores «racionalizados» de la gran industria— asegurada por la mano de obra juvenil, los trabajadores de procedencia agrícola, las mujeres y, sobre todo, los trabajadores inmigrados, ha permitido diferir y trasladar por algún tiempo la «obligación de la reproducción» que constituye el valor de la fuerza de trabajo.

Desde este punto de vista, puede decirse que, en la aceleración de los conflictos contra los trabajos de tipo parcelado y repetitivo, asistimos en cierto modo al «retorno de lo objetivo». Tal es al menos la hipótesis subyacente en el informe, a la que no hemos hecho aquí más que dar una forma sistemática.

En resumen, vemos pues que la crisis de la organización científica del trabajo reviste un doble aspecto: en su origen no hay solamente un «rechazo» del trabajo parcelado y repetitivo, sino también un «rechazo» del modo de remuneración, del nivel salarial, de la ausencia de estatuto que corresponden a los empleos que se basan en la organización científica del trabajo. Así se consuma la crisis de ésta como estrategia social, *como técnica de dominación del capital sobre el proceso de trabajo.*

Pero esto no es todo. Pues desde el estricto punto de vista de la *valorización del capital,* en las nuevas condiciones impuestas a la rentabilización de los aparatos de producción, el taylorismo y el fordismo van a encontrar nuevas y particulares dificultades: límites «técnicoeconómicos» en cierto modo. Es esencial el entendimiento de este aspecto de las cosas, pues sólo él permite explicar la ansiedad con que los medios patronales se interrogan por el porvenir de la línea de montaje. También se aclara así la naturaleza de las investigaciones en curso en materia de reestructuración de los procesos de trabajo.

IV. LOS LIMITES «TECNICOECONOMICOS» DE LA LINEA DE MONTAJE

En una visión intuitiva de las cosas, la línea de montaje se asocia de ordinario a la imagen de las grandes naves de montaje de la industria automovilística, donde adquirió, con Ford, sus características esenciales. Por extensión, también se admite que es el principio organizador de los trabajos de montaje en las industrias que trabajan en serie: textil, electrónica, mecánica... De hecho, como principio organizador del trabajo obrero, la línea de montaje posee un campo de aplicación mucho más amplio todavía. Y las secciones del proceso de trabajo que se ocupan *de la fabricación de piezas elementales* (en la industria metalúrgica se habla de *mecanizado*) no escapan a las reglas básicas de la «línea de montaje», al menos siempre que se trate de producir en serie piezas elementales estandarizadas. Razón por la que Emery, reduciendo la «cadena» a uno de los principios esenciales que entran en su constitución, la define como técnica de producción de flujo continuo [22]. La palabra «producción» puede designar aquí tanto los trabajos de fabricación (mecanizado) como los de montaje.

Como técnica de producción de flujo continuo, la «cadena» puede revestir formas variadas, con sujeción o no de los puestos de trabajo a un transportador en lo que se refiere al suministro de piezas, herramientas, etc. En cualquier caso, sin embargo, y éste es el segundo principio básico que la caracteriza, requiere un cierto *fraccionamiento del trabajo*, distribuyéndose entre los puestos de trabajo la totalidad de las tareas requeridas por la «producción» de una pieza o de un conjunto de piezas. Así definida, Emery afirma que

> la lógica de la línea de montaje... fue probablemente la piedra angular de todos los conceptos de administración de los hombres que prevalecieron en el siglo XIX (Emery, texto del ANACT, p. 2).

¡Y Emery se dispone a mostrar los límites de esta «piedra angular» *desde el estricto punto de vista de la «economía» del trabajo y del tiempo*, de los que aquella pretende ser soporte inigualado!

En los modernos procedimientos de la organización científica del trabajo y del M-T-M, hay que registrar, en efecto, una doble serie de límites:

---

[22] La expresión de técnica «*de producción de flujo continuo*» es utilizada por Emery en un artículo traducido al francés por el ANACT bajo el título «Le travail à la chaîne - sa logique et notre avenir». No hemos podido localizar las referencias exactas del texto original inglés.

— los relacionados con el tiempo requerido (y perdido) en las «transferencias»;

— los relacionados con los imperativos del «equilibrado», más importantes todavía.

1. *Las contradicciones de la «transferencia»*

Se puede definir el tiempo de transferencia como aquel que separa dos intervenciones del obrero a lo largo de la cadena, «tiempo» durante el cual el producto en curso de fabricación es «transferido» de un puesto de trabajo a otro sin ser trabajado.

Históricamente, la aplicación de este principio de movimiento por la maquinaria (transportadores, tractores...) permitió realizar ganancias sustanciales en el rendimiento del trabajo fijando de manera exterior al obrero su *cadencia* de trabajo.

Sin embargo, al desarrollarse, el principio revelará la contradicción que lo anima:

— por un lado, para satisfacer la exigencia de *parcelación* (impuesta a su vez por la voluntad de abastecerse de mano de obra no cualificada), hay que descomponer al máximo el trabajo y *multiplicar* por consiguiente el número de puestos de trabajo;

— por otro, la multiplicación de los puestos de trabajo lleva consigo la multiplicación correlativa de las distancias y, por lo tanto, de los «tiempos» durante los que el producto es simplemente «transportado», y no transformado.

Resumiendo, el problema nace de que *el trabajo sólo puede parcelarse aumentando el tiempo de las transferencias; los tiempos «muertos» eliminados antes de la producción regresan por otro lado.*

De ello resulta que, a partir de un cierto umbral de «pérdidas», vuelve a ser útil preguntarse por la «economía» de tiempos verdaderamente realizada.

2. *El difícil arte del «equilibrado»*

— Equilibrado y «camino crítico».

Definido ante todo de la manera más simple, puede decirse que el problema del «equilibrado» nace de la necesidad de «administrar» y coordinar un conjunto de *puestos de trabajo separados* con vistas al mismo tiempo a:

— respetar desde el punto de vista técnico las obligaciones de la anterioridad [23];

[23] Esto se precisará más adelante: digamos simplemente aquí que ciertas operaciones de fabricación y/o de montaje no pueden efectuarse más que *después* de otras.

— minimizar la mano de obra necesaria (el número de puestos de trabajo; esto puede complicarse todavía más si se intenta distinguir entre las «cualificaciones» necesarias);

— maximizar el «tiempo de ocupación» de cada obrero en cada puesto de trabajo y «equilibrar» el tiempo global de ocupación de cada uno de los obreros empleados [24].

Dicho de otra manera, se puede definir el «equilibrado» como un procedimiento que intenta «*optimizar*» —desde el punto de vista de los tiempos y los costos— *un conjunto de puestos de trabajo individuales* cuya sucesión está sometida por principio a ciertas obligaciones de *anterioridad* y/o de *simultaneidad.*

EL EQUILIBRADO

Procedimientos y métodos del «camino crítico»

Esquemáticamente, el procedimiento del equilibrado exige la resolución de cuatro tipos de problemas:

1. Ante todo deben definirse las modalidades de la segmentación del proceso completo de producción en subconjuntos considerados como «óptimos». Aquí el problema consiste en identificar y decidir en qué número de «cadenas» o «talleres» de producción conviene dividir el proceso de fabricación.

2. En cada uno de los subconjuntos definidos hay que descomponer después el proceso de trabajo en «elementos» a los que se asignan los tiempos que les corresponden. Es preciso señalar aquí que la definición de nociones como «elementos de trabajo» es imprecisa. El vocabulario técnico del Bureau des Temps Elémentaires da, por ejemplo, dos definiciones: *a*) el elemento de trabajo es la «fracción de trabajo que reagrupa un conjunto de movimientos elementales en serie lógica y susceptibles de reproducirse idénticamente en otros trabajos, ejecutados en un puesto de trabajo o por el mismo gremio»; *b*) entendido como «fracción *mensurable*», se define como una «serie de sucesos cuya duración se mide *de una sola vez*. Sus límites, llamados frecuentemente señal de principio y señal de fin, dependen de la complejidad de las variables en juego, del instrumento de medición empleado y de los tiempos elementales a ganar *.

---

[24] Por eso, los tiempos de «transferencia» de un puesto de trabajo a otro pueden entrar aquí como variables que deben ser «optimizadas» en un conjunto más vasto. Sin embargo, son *ineliminables* por tratarse de un trabajo organizado según los principios de la línea de montaje.

* Estas dos definiciones están sacadas del «Vocabulaire technique concernant l'étude du travail», *Les cahiers du BTE,* núm. 101, Les Editions d'Organisation, París, 1954, citadas por J. T. Lehman, *op. cit.*

3. A partir de los elementos de trabajo así establecidos y de los tiempos que les corresponden, se definen unos *puestos de trabajo* «teóricos». Estos puestos de trabajo «teóricos» son perfilados en el transcurso de un proceso de reparto de los elementos de trabajo a lo largo de la línea de montaje por construir. Cada serie de elementos debidamente reagrupados constituye un «puesto de trabajo». Luego se «estabilizan» estos puestos de trabajo «teóricos», después de haber verificado las posibilidades de «mejorar» cada puesto, bien «eliminando» gestos inútiles, bien combinando y/o reagrupando elementos de trabajo separados en el esquema inicial de los puestos de trabajo «teóricos» *.

4. Todo este trabajo debe tener en cuenta ciertas obligaciones que son ineludibles. Resultan del hecho de que ciertas operaciones no pueden efectuarse más que *después de otras*. Así, en el montaje de un motor hay una serie de piezas que no pueden ser colocadas más que después de otras. Hay que disponer, por tanto, de un «cuadro de anterioridades». Comienza la parte más compleja del «equilibrado». Y para establecer aquí *el orden de sucesión más económico* (en tiempo y en costo) de las operaciones, habida cuenta de las «anterioridades» que se imponen, se recurre al método llamado del «*camino crítico*». Existen varias técnicas de establecimiento del «camino crítico» utilizadas en la resolución de problemas de equilibrado de las líneas de montaje **. Pero todas tienen en común el hecho de permitir «prever y coordinar la intervención en la ejecución» *** de operadores con el fin de producir un objeto complejo teniendo en cuenta:

— *las obligaciones de anterioridad o de simultaneidad*;

— y la previsible duración de cada una de las intervenciones, a fin de establecer un programa de realización del conjunto que sea de duración mínima ****.

Digamos unas pocas palabras acerca de los principios generales de los métodos para el establecimiento del «camino crítico», pues depende de ello la comprensión de las técnicas del equilibrado.

---

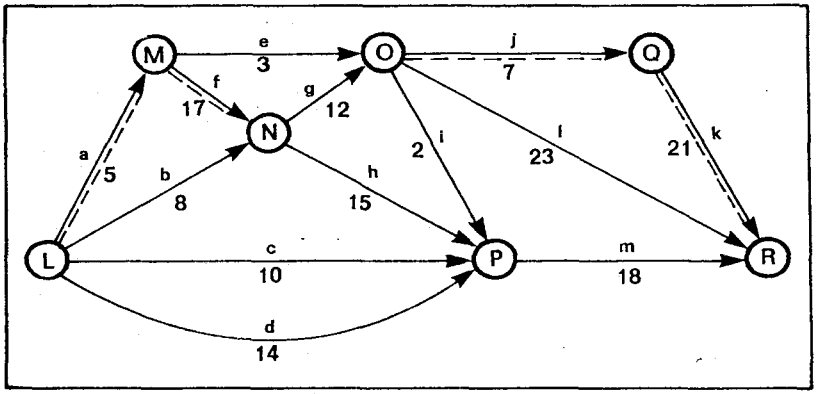
* Aquí intervienen de plano las «reglas de economía de movimientos» establecidas por las tablas M-T-M.

** Las más frecuentemente utilizadas en la industria son: CPM (*critical path method*), PERT (*program evaluation and research task*) y LCSS (*least cost estimating and schedule system*).

*** G. Lubert, *op. cit.*, p. 88.

**** Señalemos que estas técnicas sirven también de base a *la programación del trabajo en las industrias de proceso (para determinar, por ejemplo, el efectivo de obreros y las modalidades de su empleo en una refinería, una fábrica de cemento o de azúcar)*. Las técnicas aquí descritas de «equilibrado» de las cadenas valen, con ligeras variantes, para las industrias basadas en procesos automáticos.

El método del camino crítico *



a, b, c... tareas de duraciones respectivas 5, 8, 10...
L, M, N... sucesos
L suceso inicial, o nudo de origen
R suceso final o nudo de extremo.
Para realizar el suceso *P* es preciso:
— partiendo del suceso *L*, realizar los trabajos *c* y *d*, y
— partiendo del suceso *N*, realizar el trabajo *h*, y
— partiendo del suceso *O*, realizar el trabajo *i*.

Breve descripción del método del camino crítico en la utilización de los procedimientos de equilibrado:

El método se basa en el empleo de un *gráfico*, constituido a su vez por una red de diversos *segmentos*, cada uno de los cuales representa una tarea. Estos segmentos unen entre sí unos nudos que en términos matemáticos son otros tantos *sucesos*. En la producción industrial, cada nudo o suceso representa una etapa necesaria en la realización «teórica» del programa. El ejemplo anterior permite visualizar la situación.

Las líneas de puntos representan el camino crítico, determinado como aquel que une L, M, N, O, Q, R.

1. El principio de su establecimiento es doble: la duración total de las tareas que comporta es superior a la de cualquier otra secuencia «que una el nudo de origen al nudo de extremo» (L → R). La duración total que incorpora es incompresible.

2. Si la realización del suceso P es necesaria, puede efectuarse simultáneamente a la realización de la secuencia «crítica» L, M, N, O, Q, R y en un tiempo menor que el requerido por esta secuencia.

* G. Lubert, *op. cit.*, p. 89.

La puesta en práctica de este procedimiento es extremadamente compleja y moviliza una considerable fuerza de trabajo ocupada en la «preparación» del trabajo. Una de las dificultades esenciales —que hace que estas técnicas sean más un paciente trabajo manual que una serie de métodos «científicos»— resulta de *la necesidad de volver incesantemente sobre unos elementos de trabajo y unos tiempos elementales* «teóricos» (es decir, cronometrados o asignados [25], corregidos por una apreciación «sobre la marcha») para elaborarlos y calcularlos de nuevo tan pronto como esos elementos son reagrupados en puestos de trabajo, a su vez integrados en *unidades homogéneas de trabajo*. En todo momento son posibles varias soluciones (*cf.* cuadro *supra*).

A partir de estos elementos, puede definirse con más precisión el problema del equilibrado. Consiste en un conjunto de técnicas que, sobre la base de un camino crítico «teórico» ya establecido, permiten:

— bien definir *la cadencia* de producción más «económica» posible, *minimizando* el número de puestos de trabajo;

— bien, habiendo fijado *a priori* el número de puestos de trabajo, definir la cadencia de producción que permita la utilización «a tope» de los trabajadores en estos puestos de trabajo.

El problema es conseguir que cada obrero en su puesto de trabajo esté ocupado sin interrupción, pese a las variaciones del ciclo operatorio de uno a otro. Georges Lubert presenta así el problema del equilibrado:

...Si dividimos las operaciones (necesarias) entre varios obreros, será preciso que *la suma de los tiempos de ocupación de cada uno de ellos* sea igual *al tiempo de ocupación de los demás*. Este es el problema del equilibrado de las cadenas.

Este «equilibrado» de los diferentes puestos de trabajo para hacerlos equivalentes (en términos de tiempo de ocupación) se

---

[25] La «asignación de los tiempos» o «técnicas de los tiempos asignados» permite ahorrarse el cronometraje. Se trabaja entonces a partir de las tablas de tiempos elementales para movimientos elementales o micromovimientos («stems»; entonces se habla de «stemaje»). Pero el margen de error entre el trabajo programado con ayuda de las tablas y el trabajo efectuado en condiciones reales puede ser muy importante. Sobre las técnicas M-T-M existe una excelente obra de síntesis: J. T. Lehman, *La mesure des temps alloués*, Les Editions d'Organisation, París, 1965. Para una crítica de estas técnicas, véase A. Héron, «Le taylorisme hier et demain», *Les Temps Modernes*, agosto-septiembre de 1975.

realiza a través de técnicas específicas [26], cuya naturaleza queda indicada por el resumen a que hemos procedido.

— *El* M-T-M *como tecnología de control del cuerpo en el trabajo; sus límites.*

Vamos ahora a lo esencial. La exposición que acabamos de hacer, pone claramente de manifiesto incluso bajo la forma simplificada que se ha escogido aquí, que todo el proceso M-T-M, y tras él los procedimientos de optimización de los conjuntos de puestos de trabajo se apoyan en un *axioma básico:* el único objetivo y campo que se asigna el proceso M-T-M se resume en *una economía del individuo en el trabajo.*

Esto no sólo es válido para el establecimiento de los puestos de trabajo «teóricos» o reales —«estabilizados»—, sino que lo sigue siendo al pasar a un nivel de agregación más amplio. Lo que pretende «optimizar» el procedimiento del equilibrado no es sino *una serie, una adición de puestos individuales de trabajo.*

El proceso M-T-M llega todavía «más abajo»: describe y clasifica el gesto elemental, el micromovimiento, el *stem*, pero cuando se trata de constituir una unidad eficaz, un módulo de trabajo, *su referencia, su límite, es el puesto de trabajo individual.*

Esta unidad de base, el puesto individual de trabajo, y la economía particular que de él resulta —economía del cuerpo mediante el estudio de los tiempos y de los movimientos elementales— fueron *históricamente eficaces* para el capital. Introdujeron la posibilidad de medición y control allí donde su «oficio» procuraba al obrero una barrera para desarrollar su resistencia. La distribución por puestos individuales de un trabajo previamente desmenuzado no sólo permitía romper lo que servía de fundamento a la *eficacia* de la resistencia obrera, sino que establecía también la posibilidad de la *vigilancia.* El M-T-M se desarrolló así como instrumento de planificación y control. Más precisamente, se constituyó como *conjunto de técnicas de preparación del trabajo individual que se prestan a un control.* Al despojar al obrero de su autonomía, al imponerle un trabajo previamente definido, el *control* se convertía en un imperativo de la producción industrial.

En resumen, el M-T-M aparece como una *tecnología* particular en la que el estudio del cuerpo en el trabajo ha constituido

---

[26] Sobre el detalle de estas técnicas, véase (además del encarte adjunto):

— la exposición simplificada de G. Lubert, *op. cit.*, pp. 87-115;

— o una exposición más precisa y técnica de Nick T. Thomopoulos, «Quelques approches analytiques sur le problème d'assemblage-montage», *The Production Engineer,* VII, 1968.

progresivamente la base de un saber no menos particular que trata del *establecimiento de series de puestos de trabajo individuales* entre los cuales se distribuye un trabajo de ejecución normalizado y controlable. Por eso el M-T-M, como tecnología, corresponde a una economía política singular donde *la posibilidad y la eficacia del control regulan y administran la cantidad de productos fabricados y el aumento de trabajo extraído.*

Esta definición del M-T-M, que se basa en lo que ya habíamos señalado como esencial en el taylorismo, es también, con algunos matices, la misma a la que llega Emery. Para él, es forzoso consignar que en la base del M-T-M hay un postulado fundamental:

> Este postulado es que debe ser posible que cada trabajador individual sea considerado responsable por un vigilante exterior de su rendimiento individual (*id.*, p. 9).

Como todo trabajo «fraccionado» necesita, en efecto, ser coordinado y vigilado [27], es preciso construir la producción en torno al *puesto individual* de trabajo, en la medida en que éste es la unidad que se presta a la vigilancia más eficaz. Y Emery registra la significación de este hecho:

> Con este postulado, el M-T-M no es ya solamente un simple *instrumento de planificación* destinado a evaluar las probables necesidades de mano de obra de las secciones de la producción; *se convierte en un instrumento de la vigilancia* ejercida cotidianamente sobre la producción (*id.*, p. 9).

Emery es más preciso todavía; para él, este «postulado» fundamental del M-T-M consiste en pensar

> que la línea debe montarse a partir del elemento básico que constituye *el individuo vigilado en su puesto de trabajo* (*id.*, p. 9).

Para Emery, una parte muy grande de los problemas y de las dificultades con que tropieza hoy día masivamente el M-T-M proviene de que el objeto de su saber y los límites de las soluciones que puede aportar están determinados por este axioma jamás discutido: la organización del trabajo *es la organización de puestos individuales de trabajo controlables y vigilables.*

---

[27] Taylor ya preconizaba un servicio de control distinto del servicio de fabricación (*cf.* capítulo 1).

Puesto así al descubierto el principio fundamental del M-T-M, Emery puede establecer la lista de las «dificultades» con que tropieza su aplicación y que se traducen en otros tantos costos suplementarios.

— Ante todo, como técnica *de vigilancia y control* (cuando se trata del principio mismo sobre el que pretende fundar su eficacia), el M-T-M demuestra no ser tan adecuado como se esperaba.

> Con la organización del trabajo *en línea*, se pensaba que si un obrero perdía el tiempo en su puesto de trabajo, *se notaría rápidamente*, porque tendría que dejar su puesto y tratar de acabar la pieza (*id.*, p. 7).

Pero, desgraciadamente, prosigue Emery,

> las cosas no son tan sencillas, porque en ciertos puestos de trabajo se puede *dejar que un trabajo inacabado siga a lo largo de la línea con grandes posibilidades de que no se descubra el defecto* hasta que el producto está en manos del consumidor (*id.*, p. 7) [28].

¿Qué ventajas presenta entonces la utilización larga y complicada de cálculos de los tiempos elementales si, para que sean respetados hay que contar con un personal directivo muy numeroso [29]?

— La segunda constatación de un fracaso que hace Emery se refiere muy precisamente a la realidad y eficacia del «equilibrado» realizado por medio de los métodos del camino crítico. Emery se muestra severo:

> El alcance práctico del problema del equilibrado puede evaluarse a partir de los resultados de las investigaciones de Kilbridge y Wester (1963) en la industria automovilística de los Estados Unidos: un *25 % del tiempo de los trabajadores* de la cadena de montaje se perdió a causa de la desigualdad de los trabajos a su cargo.

Por eso se afirma claramente que si el M-T-M es, en su propio orden, una técnica relativamente eficaz para la «preparación»

---

[28] L. E. Davis, *The design of jobs*, Industrial Relations, vol. 6, 1966, pp. 21-45, señala que la instalación de transportadores está a menudo justificada *en primer lugar* porque permite un mejor control y una mejor vigilancia.

[29] Y sin duda no es casual que las modernas operaciones de reestructuración de las tareas tiendan prácticamente siempre a reducir de manera notable los capataces y el personal de la «primera línea de mando» (*«first line staff»*).

de un puesto de trabajo individual, muestra sus límites cuando se trata de pasar a la organización *de un conjunto de puestos de trabajo.* No puede, dice en sustancia Emery, más que adicionar unos puestos individuales reduciendo los parámetros a «medias» ficticias, que no corresponden ya a las situaciones reales de trabajo.

Resulta pues que una organización de este tipo es «fundamentalmente inestable» (p. 13) [30]. Tanto más inestable cuanto que, en caso de defecto, avería, ruptura en el suministro, etcétera, dado que la lógica del M-T-M exige que cada categoría de trabajadores esté «especializada» en una sola subtarea, «al no tener los trabajadores la competencia deseada para ayudar a resolver un atasco o paliar cualquier incidente en otros puntos de la línea, no pueden hacer más que quedarse quietos sin hacer nada y esperar» (*id.,* p. 5).

— Esto conduce a una tercera serie de observaciones de suma importancia por cuanto establecen una relación entre el orden de *la organización del trabajo* y el de los *dispositivos tecnológicos* empleados en el proceso de trabajo, atribuyendo su origen a la «inestabilidad» del taller.

Esta es la tesis de Emery, enunciada en forma de simple observación:

> La experiencia casi universal de estos fenómenos de inestabilidad ha engendrado una especie de pasión por las *soluciones técnicas* cuyo resultado sería... *crear unas condiciones tecnológicas a toda prueba,* a cubierto de los errores humanos (p. 14).

«Pasión por las soluciones técnicas», «condiciones tecnológicas a toda prueba» con vistas a acabar con «la inestabilidad»: no podría expresarse mejor la idea de que el mantenimiento o el refuerzo de las normas de rendimiento en el trabajo pasa en adelante por un refuerzo de los dispositivos tecnológicos. Fenómeno, precisa Emery, que no puede sino acentuarse

> ...ahora que la reserva internacional de mano de obra barata va a agotarse... (p. 12).

En cierta manera, se riza el rizo. La falta de adecuación de la línea de montaje y del M-T-M a las condiciones modernas de la valorización del capital se suma aquí a la crisis de su eficacia.

---

30 Estas inestabilidades que nacen en el taller y en la cadena se extienden: «Mientras se acumulan las inestabilidades en la línea, todos los niveles jerárquicos se movilizan para remediar la insuficiencia de los resultados de los que se encuentran más abajo» (*id.,* p. 13).

Falta tratar de reflexionar sobre esta particular correlación sugerida por Emery entre el «refuerzo de los dispositivos tecnológicos» y la nueva inestabilidad del proceso de trabajo. Pues si la crisis comenzada a mediados de la década de 1960 y declarada en 1974-1975 tiene algo que ver, *en alguno de sus aspectos,* con la crisis de la organización del trabajo, es sin duda esta puntualización de Emery la que mejor indica la relación entre una y otra.

9. EL TRABAJO Y SU «PRODUCTIVIDAD». LO QUE ESTA EN JUEGO EN LA CRISIS

> Todos deben ser conscientes de que el trabajo de los O.S. es el elemento fundamental de los márgenes de beneficios en el sistema económico actual.
>
> COMPAÑÍA RENAULT, Dirección de Personal.

El capital trata de hacer cuentas ante todo. Porque en adelante la organización científica del trabajo, en el límite de su eficacia, se traduce tanto en «supercostos» —a poco que se tomen en consideración el absentismo, la rotación del personal y la falta de cuidado en la producción—, como en economía de tiempo. Además, esta nueva contabilidad de taller puede y debe prolongarse a nivel social. Contar el «rechazo del trabajo». Sin duda, el trámite es singular. Pero su oportunidad en el gran período de luchas del obrero-masa no ha podido dejar de verse reforzada cuando, brutalmente, en el transcurso de 1974 y 1975 estalló «la» crisis.

Esta es indudablemente la expresión de contradicciones y tendencias múltiples, que en un momento dado han acumulado sus efectos. No importa, en la medida en que *la crisis de la organización científica del trabajo significaba también la pérdida de eficacia del tipo de proceso de trabajo que costituía el soporte más seguro de la acumulación del capital desde hacía veinte años*, la «debilitación» de ella resultante debe tener alguna relación, si no directamente con la crisis de 1974-1975, al menos con las dificultades encontradas en la acumulación del capital desde mediados de la década de 1960.

Por aproximativas que puedan parecer las «cuentas» así hechas, arrojarán una nueva claridad sobre las mutaciones en curso y lo que en ellas está en juego.

I. DEL «RECHAZO DEL TRABAJO» A LA CRISIS DE LAS DECADAS DE 1960-1970

Aquí hay que hacer en primer lugar una precisión: las páginas siguientes no pretenden ofrecer una explicación exhaustiva y

detallada de los mecanismos que permiten justificar el desencadenamiento y el desarrollo de la crisis. Pretenden tratar, de forma limitada, ciertas «causas internas» —en el proceso de acumulación del capital en las economías de los países occidentales— susceptibles de explicar la duradera «debilitación» de los aparatos productivos que se inicia en el transcurso de la década de 1960.

Por lo demás, la tesis que sostendremos está enteramente dictada por los elementos de análisis progresivamente elaborados y presentados a lo largo de esta investigación. Aquí sólo se trata de explicitarla. Puede resumirse en dos afirmaciones. Sostendremos que:

— Para explicar las «dificultades» duraderas con que ha tropezado la acumulación del capital desde mediados de la década de 1960, hay que centrarse primeramente en la «dificultad» fundamental y esencial *para asegurar la prosecución de las ganancias de productividad social del trabajo durante el período;*

— Esta misma dificultad se debe *al agotamiento de los métodos taylorianos y fordianos de organización del trabajo como soporte de la valorización del valor,* que han llegado cerca de sus límites sociales y económicos.

A partir de esta doble afirmación, puede proponerse una cierta concatenación de los «hechos críticos», signos y manifestaciones de la crisis.

1. En el fondo, todo proviene de *la ausencia de un relevo eficaz* para los métodos taylorianos y fordianos de extorsión del plustrabajo, susceptible de asegurar un nuevo soporte a la valorización del valor y a la acumulación del capital.

2. Cuando este «relevo», que se ha buscado en una maquinaria y en unos dispositivos tecnológicos cada vez más sofisticados, ha permitido un nuevo incremento de la productividad del trabajo, sólo lo ha podido hacer suscitando *un agravamiento de la composición técnica y de la composición de valor del capital.*

3. Esta nueva composición técnica y orgánica del capital va a exigir para su rentabilización su «despliegue» en series incesantemente prolongadas de mercancías. La tasa de ganancia tiende así a bajar mientras se intenta incrementar su masa aumentando la «escala» de la producción. Se prepara de este modo un proceso peligroso de valorización del valor que, en caso de disociación (más o menos duradera) de los elementos del ciclo D-M y M-D (producción y venta de las mercancías), conduce a fenómenos de «sobreacumulación» del capital y las mercancías, acompañados de una brusca y necesaria depreciación y desvalorización del capital.

En la práctica, estos esquemas «formales» y «tendenciales» se realizan de un país a otro de acuerdo con unas modalidades y unos ritmos diferentes y concretos que conviene señalar y enunciar cada vez.

En los Estados Unidos, parece como si el primer desarrollo de la racionalización (entre las dos guerras), realizada todavía sobre una base exclusivamente tayloriana y mecánica, hubiera podido ser prolongado en cierta medida, después de la segunda guerra mundial, por una racionalización a un nivel superior, fundada ésta en las formas más sofisticadas de la organización «científica» del trabajo y, sobre todo, en la integración masiva de autómatas industriales.

En Francia, el verdadero desarrollo de la producción en masa sólo data en lo esencial del período posterior a la segunda guerra mundial, aunque la taylorización también hubiera comenzado ya entre las dos guerras. Puede decirse, en cierto modo, que allí el grueso de la racionalización se hizo de entrada sobre la base de las *ganancias acumuladas* de los principios taylorianos y fordianos «clásicos» y de las que resultan del empleo de autómatas industriales. De ahí que las ganancias de «productividad» durante ese período fueran a menudo mayores en Francia que en los Estados Unidos. Sin embargo, pese a esa diferencia inicial en las modalidades y los ritmos de la transformación de los aparatos productivos, en ambos casos *la década de 1960* fue testigo para una y otra formación social, de un agotamiento relativo y de la ausencia de un nuevo «relevo» susceptible de servir de apoyo a un «relanzamiento» de la acumulación del capital.

Los estudios estadísticos disponibles, de mediano o largo alcance, ilustran muy bien estos puntos [1].

---

[1] Aquí se hace necesaria una precisión. En nuestra opinión, las estadísticas invocadas no constituyen en modo alguno una «demostración». Series construidas sobre otras referencias pondrían sin duda de manifiesto otras tendencias, que conducirían a matizar mucho tal o cual afirmación. Por ello, las estadísticas presentadas aquí lo son sólo a título *de ilustración*, en la medida que indican unos fenómenos cuya lógica y causa hemos creído ver en las contradicciones del fordismo tal como éste se ha reproducido en la época moderna.

Las referencias fundamentales sobre las que me he basado son las siguientes:

— *En el caso de los Estados Unidos*, ante todo los dos estudios de M. Fouet, «1948-1974: Croissance et répartition de la valeur ajoutée aux USA», *Statistiques et Etudes Financières*, serie naranja, Ministère d'Economie et des Finances, 1975, núm. 20, y «Pourquoi la récession américaine de 1974-1975 est la plus grave de l'après-guerre», *Statistiques et Etudes*

1. En los Estados Unidos, el descenso de la productividad del trabajo en el conjunto de la industria manufacturera es evidente. De un 3 % anual para el período 1947-1958, se mantiene durante el período 1958-1966 en un 3,2 % antes de caer claramente durante el período 1966-1974, pasando a un 1,6 % de media. A nivel global (conjunto de la industria privada), pasa de un 3,5 % en el período 1947-1966 a un 1,7 % en el de 1966-1974, confirmando así casi exactamente la tendencia afirmada en el seno de la industria manufacturera [2].

CUADRO IX.1: *Evolución de la intensidad capitalista.*

	Tasas de crecimiento anual medio en %	
	1947-1966	*1966-1973*
Economía privada no agrícola		
Stock de capital productivo por hombre-hora	3,8	4,5
Equipo por hombre-hora (1)	5,1	5,3
Estructuras por hombre-hora (1)	2,7	3,6
Industria manufacturera		
Stock de capital productivo por hombre-hora	3,7	3,8
Equipo por hombre-hora (1)	5,4	4,6
Estructuras por hombre-hora (1)	1,9	2,4

(1) Los equipos corresponden a inversiones de productividad o de capacidad en una unidad dada. Las estructuras corresponden a la creación de nuevas unidades de producción.

FUENTE: US Department of Commerce, Bureau of Economic Analysis.

Financières, id., 1976, núm. 3; así como ciertos datos del artículo de Aglietta, «Monnaie et inflation: quelques leçons de l'experience américaine des dix dernieres années», *Economie et Statistique*, INSEE, núm. 77, abril de 1976.

— *En el caso de Francia*, además de los elementos contenidos en A. Sauvy, *Histoire économique de la France entre les deux guerres*, Ed. Fayart, me he basado en los números especiales de *Economie et Statistique* (núm. 60 de 1974 y núm. 68 de 1975): «La rentabilité des entreprises» (número 60), y el número especial «Redeploiement» (núm. 68), en particular la referencia especial al artículo de Christian Sauter, «L'efficacité et la rentabilité de l'économie française de 1954 à 1974».

[2] Datos tomados de M. Aglietta, *art. cit.*

Punto suplementario que confirma la tesis anticipada, se registra un estancamiento o una caída de la producción del trabajo mientras que crece la *intensidad capitalista* (tasa de sustitución capital/trabajo y ritmo de las inversiones de equipo). En la industria manufacturera propiamente dicha, este crecimiento de la intensidad capitalista ni siquiera se traduce en ganancias significativas en las capacidades de producción existentes, como lo demuestra el cuadro *supra* [3].

A partir de estos datos, que él califica de «estructurales», M. Aglietta construye una serie de hipótesis que permiten interpretar el *paso* de los datos relativos a las estructuras productivas a los relativos a la financiación de la acumulación. La hipótesis central es que «la disminución de la productividad, la penuria de los recursos disponibles para la formación de capital, el agravamiento de las cargas fijas en el precio de coste» [4], van a ir acompañados de un crecimiento del endeudamiento en relación con la autofinanciación, una reducción de los fondos disponibles para la acumulación y, en resumen, de un agravamiento de los gastos financieros. Según el autor, a las malas condiciones «estructurales» va a añadirse un «fuerte deterioro de las condiciones financieras de la acumulación». El paso de la disminución de la productividad al debilitamiento de la rentabilidad está así asegurado (*cf.* gráfico *infra* [5]).

2. En el caso de Francia, como se había indicado, la distribución por períodos obedece a otro ritmo —debido a la «acumulación» de las ganancias de productividad procedentes de las dos bases de la racionalización— en el período de posguerra. Pero la lección fundamental (para el período 1954-1974) que en

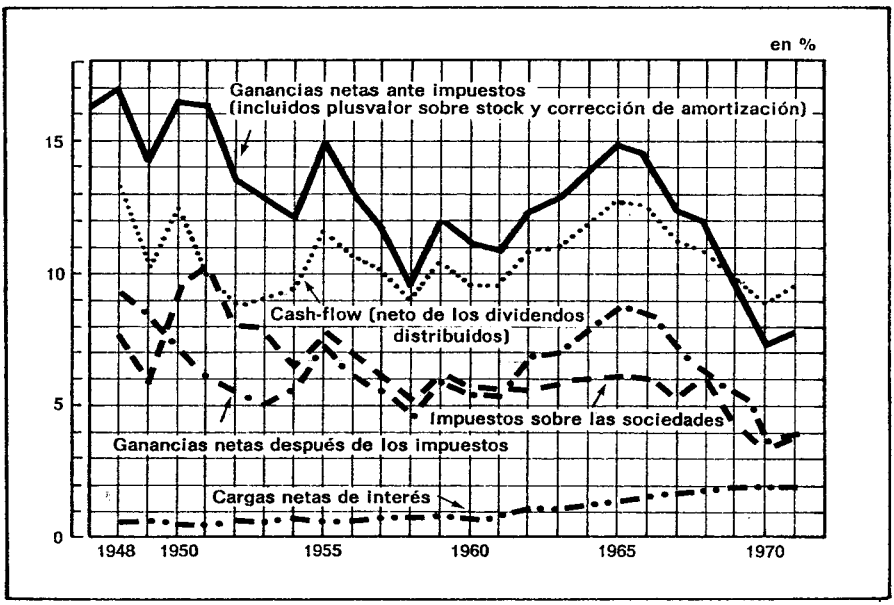
---

[3] Cuadro tomado del artículo de M. Aglietta ya citado.

[4] M. Aglietta, *art. cit.*

[5] Tomado de *Economie et Statistique*, núm. 77, p. 59. Conviene precisar que en las hipótesis generales formuladas por M. Aglietta para explicar los datos «estructurales» de la inflación, se asigna un papel muy importante al hecho de que el paso de las «ramas motrices» tradicionales a las «ramas nuevas» no ha tenido lugar o se ha hecho mal. M. Aglietta escribe concretamente: «El puente que la formación de capital tiende entre el presente y el porvenir al transformar los métodos de producción sólo se establece plenamente cuando se produce *la modificación de la demanda en favor de las ramas promotoras de nuevas técnicas*, de suerte que la formación de los productos brutos se desarrolla a un ritmo compatible con la progresión de la inversión» (artículo citado, p. 62, el subrayado es nuestro). Aquí no se sigue este enfoque concreto, que supone una definición de las «ramas motoras» concebidas como «ramas que estructuran el conjunto de la demanda social» (*id.*, p. 63).

GRÁFICO IX.1: *Indicadores de tasas de rentabilidad (1948-1971).*



Ganancias netas = Cash-flow + Dividendos distribuidos − Fondos de amortización.

FUENTE: US Department of Commerce.

cualquier caso saca Christian Sautter [6] sigue siendo de la misma naturaleza desde el punto de vista cualitativo.

Para C. Sautter, si desde 1964 asistimos a un crecimiento relativamente fuerte de la intensidad capitalista, éste no se traduce en una mayor eficacia técnica y, por el contrario, favorece una reducción de la rentabilidad «real» de las «empresas no agrícolas» (calculada a precios constantes y cargas fiscales invariables).

El cuadro IX.2 permite una primera apreciación:

[6] *Art. cit.*, en *Economie et Statistique*, núm. 68, 1975.

CUADRO IX.2: *Aceleración de la sustitución del trabajo por el capital a partir de 1964*[7]. (Conjunto de empresas no agrícolas.)

	Tasas de crecimiento anuales		
	1950-57 (1)	*1957-64*	*1964-73*
Crecimiento del valor añadido (2) (a precios constantes 1959)	5,5	6,0	5,9
Crecimiento de los efectivos	1,0	1,4	1,4
Crecimiento del capital fijo productivo bruto (a precios constantes 1959).	3,4	5,3	7,0
Sustitución del trabajo por el capital (crecimiento del capital per cápita).	2,4	3,9	5,5
Productividad aparente del trabajo (3) (crecimiento del valor añadido per cápita)	4,4	4,5	4,4
Productividad aparente del capital (valor añadido por unidad de capital)	2,0	0,7	−1,0
Productividad total del trabajo y del capital (4)	3,8	3,5	3,0

(1) 1950, 1957, 1964 y 1973 son cuatro años de coyuntura favorable.
(2) El valor añadido viene dado en precios reales, al margen de los stocks.
(3) En realidad, las variaciones de la duración anual del trabajo deberían ser tenidas en cuenta. Dado que la duración semanal se ha reducido a partir de 1966, la productividad por hora trabajada y el capital por hora trabajada han aumentado en consecuencia: de 1959-64 a 1964-73, la productividad por hora trabajada ha pasado de un 5,0 % anual a un 5,3 %. De 1961-67 a 1967-72 ha pasado de un 4,7 % anual a un 5,7 %.
(4) La productividad total se obtiene calculando la productividad aparente del trabajo y la productividad aparente del capital por el reparto del valor añadido de 1959 al coste de los factores entre ingresos del trabajo (73 %) y del capital (27 %).

Para el autor, pese a las notables diferencias «sectoriales»[8], «... parece como si, por término medio, un esfuerzo suplementario de inversión con relación a los años anteriores no hubiera dado ningún beneficio marginal de eficacia» (p. 10).

[7] Tomado del artículo de C. Sautter ya citado, p. 8.
[8] Los quince «sectores» examinados por C. Sautter son los definidos por el «Fresque historique du système productif français», INSEE, 1975.

Procurando señalar y cuantificar el «excedente» producido y su reparto entre capital y trabajo en término medio anual, C. Sautter, después de señalar que «la sustitución acelerada del trabajo por el capital a partir de 1964 no ha producido un excedente suplementario ni ha ido seguida de un desplazamiento en el reparto del excedente de los ingresos del trabajo hacia los del capital» (p. 13), hace un análisis de la «rentabilidad» del capital. La conclusión es que «el aumento de la rentabilidad nominal observado oculta una disminución a precios constantes y cargas fiscales invariables» (pp. 12-16). Como queda ilustrada en el gráfico IX.2 [9].

Por lo tanto, puede establecerse una concatenación tanto en Francia como en los Estados Unidos: la disminución de la rentabilidad observada está siempre en relación con la ausencia de progresos significativos en la productividad (o con su caída), mientras crece, y mucho a veces, la intensidad capitalista media y la tasa de sustitución capital-trabajo.

Sin duda, estos estudios «globales» de lo que los estadísticos señalan como medida de la «eficacia de los factores» deben ser matizados por estudios sectoriales o de ramas. Monique Fouet, M. Aglietta y C. Sautter consagran a ello ciertas exposiciones que los llevan a formular hipótesis complementarias.

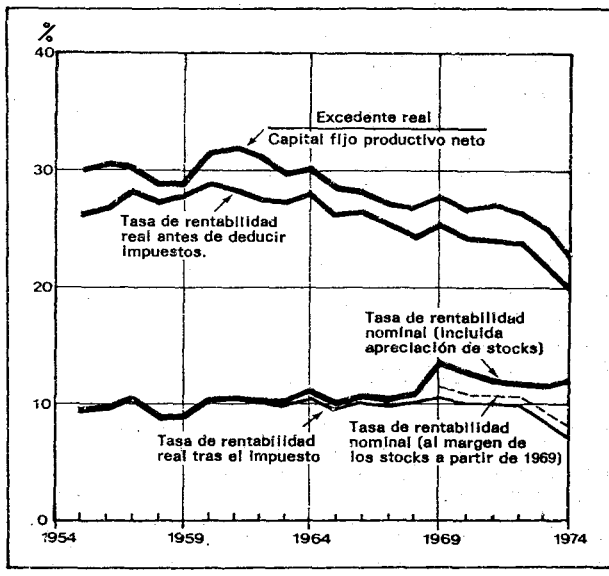
Sin embargo, para lo que aquí nos proponemos, los elementos reunidos son suficientes en la medida en que sólo importaba mostrar cómo, a nivel macroeconómico, la crisis de la organización científica del trabajo, el agotamiento de los métodos taylorianos y fordianos de la organización del trabajo y la ausencia de un relevo significativo en el soporte de la valorización del valor (al producir los automatismos un efecto contradictorio desde este punto de vista) se traducen en un debilitamiento de la productividad global del trabajo, fenómeno que ahora en numerosos estudios es la base de la explicación de la crisis, sean cuales fueren los matices o diferencias que presenten, por lo demás, los estudios en cuestión, tanto desde el punto de vista de sus métodos como de sus instrumentos de análisis.

Si se admite la importancia de estos fenómenos «de agotamiento» de la organización científica del trabajo y de los principios fordianos, puede precisarse lo que está en juego en las reestructuraciones en curso en el proceso de trabajo y la gestión de fuerzas de trabajo.

---

[9] Tomado del artículo de C. Sautter, p. 13.

GRÁFICO IX.2: *Rentabilidad real y rentabilidad nominal (empresas no agrícolas; 1954-1974).*



FUENTE: Contabilidad nacional.

— excedente real / capital fijo productivo neto: en francos 1959;

— tasa de rentabilidad real antes de deducir impuestos:

$$\frac{\text{excedente real} - \text{aumento del coste del trabajo}}{\text{capital fijo productivo neto}} \text{ (en francos 1959);}$$

— tasa de rentabilidad real después de deducir impuestos:

$$\frac{\text{ingresos netos del capital}}{\text{capital fijo productivo neto}} \text{ (en francos 1959);}$$

— tasa de rentabilidad nominal (al margen de los stocks a partir de 1969):

$$\frac{\text{ingresos netos del capital}}{\text{capital fijo productivo neto}} \text{ (en francos corrientes);}$$

— tasa de rendimiento económico nominal (incluidos los stocks):

$$\frac{\text{ingresos netos del capital} + \text{stocks}}{\text{capital fijo productivo neto}} \text{ (en francos corrientes).}$$

II. LO QUE ESTA EN JUEGO EN LAS REESTRUCTURACIONES EN CURSO

Por diversos que sean los caminos recorridos por el capital en su movimiento para superar las nuevas dificultades «estructurales» de la acumulación [10], *la busca en el seno mismo del proceso de trabajo de nuevas «palancas» susceptibles de incrementar la productividad e intensidad del trabajo sigue siendo un punto de paso obligado.*

Esta busca va a desarrollarse prácticamente en una doble dirección:

— La primera va a consistir en una serie de experimentos sobre la recomposición de los puestos y del trabajo en el taller con vistas a descubrir *un nuevo modo de consumo productivo de la fuerza de trabajo;*

— la segunda, en una tentativa de replantear el conjunto de las modalidades de *la gestión de las clases obreras;* la política de

---

[10] Aquí deben indicarse dos de estos nuevos caminos:

a) En primer lugar, se da frecuentemente una particular importancia a las soluciones que aportaría una «*nueva división internacional del trabajo*». Este tipo de enfoque ha dado lugar a diversos «argumentos» basados en diferentes hipótesis de ritmo y espacios de «deslocalización» de la producción. De hecho, la busca de nuevos ciclos internacionales de valorización del valor —asignando a ciertos espacios productivos funciones de subcontratistas a nivel internacional— es sin duda uno de los rasgos característicos del período actual y forma parte integrante del nuevo esquema de acumulación del capital que busca su base, sus cimientos y sus modalidades.

b) También, y de manera paralela a estas transformaciones en el mercado mundial, tiene lugar una intensa reestructuración de los aparatos productivos en el mundo capitalista desarrollado. Uno de sus aspectos esenciales consiste en la nueva «gestión» del capital fijo que se intenta realizar. A través de la multiplicación de las diferentes formas de subcontrato industrial, se produce cierto «fraccionamiento» del ciclo productivo: la gran industria trata así de liberarse y «deslastrarse» de ciertas secciones de la producción «dispersándolas» en una periferia de pequeñas industrias y talleres que siguen estando bajo su dependencia. Este fraccionamiento del capital fijo va a su vez acompañado de una cierta segmentación del trabajador colectivo de la gran industria. Este se encuentra en adelante dividido, «serializado» en una multiplicidad de estatutos que encubren grandes diferencias dentro y fuera de la gran empresa. Así se realiza una economía brutal que permite a la gran empresa repartir las actuales dificultades de la valorización del valor y hacerlas recaer sobre otros.

c) Por útimo, el formidable incremento del paro puede traducirse en progresos de «productividad».

Por mucha importancia que hayan cobrado estos fenómenos en el período reciente, en este capítulo nos atendremos estrictamente a las mutaciones que van a afectar a los procesos de trabajo y a la *organización del trabajo* en la medida en que deben ocupar un puesto esencial en todos los casos.

«revalorización del trabajo manual», por un lado, y la puesta en marcha de instituciones y de una legislación que permitan la generalización del *trabajo precario* y de la *«media jornada»*, por otro, van a transformar así profundamente el mercado del empleo obrero para adaptarlo, a la fuerza, a las nuevas exigencias del capital. Antes de entrar en detalles (cosa que se hará en los capítulos 10 y 11), conviene hacer algunas precisiones sobre las condiciones de conjunto en las que se despliega esta doble tentativa.

La busca de un nuevo modo de consumo productivo de la fuerza de trabajo, susceptible a su vez de servir de soporte a nuevas ganancias, en el rendimiento del trabajo —lo que también se llama la «recomposición de las tareas industriales»— es ya un movimiento antiguo. L. E. Davis, el principal teórico americano, llama la atención sobre la importancia del fenómeno cuando señala:

> El desarrollo, durante un período de casi veinte años, de un cuerpo teórico referente al análisis y al designio de la interdependencia entre sistemas sociales y sistemas técnicos ha prolongado el examen de las cuestiones relativas a la organización del trabajo en medios complejos demasiado tiempo para que estos trabajos puedan ser considerados únicamente como un juego de ingenio [11].

Si se intenta relacionar este movimiento con las condiciones reales en que debe desarrollarse, hay que invocar tres series de obligaciones:

1. Puede decirse que la cuestión planteada, considerada de la manera más inmediata, es la de la elaboración de los principios y las técnicas de organización del trabajo —o, si se prefiere, de los modos de consumo productivo de la fuerza de trabajo— que permitan a la vez *afrontar y anular los efectos más desorganizadores de las nuevas formas de resistencia obrera* (absentismo, rotación del personal, «falta de cuidado», vulnerabilidad de la *cadena en caso de huelga*) *y paliar las pérdidas de eficacia que resultan de la aplicación estricta del* M-T-M («transferencia», «marcha», «equilibrado», sobrecarga de las oficinas de métodos...). Simple manera de indicar, primero de forma negativa, el objeto de las reestructuraciones que hay que promover; éste viene dado con todas las letras por los «límites» con que tropieza hoy día la aplicación de la organización científica del trabajo en

[11] L. E. Davis, «The coming crisis for production management: technology and organization», en *Design of jobs*, Penguin, 1974, p. 423.

el doble aspecto de la crisis de *eficacia que la caracteriza como tecnología de dominación sobre el trabajo y como soporte de la valorización del capital.*

2. Sin embargo, una vez planteado el problema, aunque señalado, sigue privado de algunos de sus términos esenciales. Pues, si bien es verdad que se trata de principios susceptibles de permitir un nuevo modo de consumo productivo de la fuerza de trabajo, hay que precisar también que estos nuevos principios deben ser concebidos para una fuerza de trabajo *que posea una nueva composición técnica y social y actúe en un mercado del trabajo con características igualmente nuevas y particulares.*

Apreciable ya desde hace años —la crisis de 1974-1975 no hizo más que ponerlo de manifiesto—, el problema aquí designado es el del empleo de los «jóvenes» [12] y de las dificultades relativas a su incorporación al taller. Planteada en términos más fundamentales, la cuestión es nada menos que la del mantenimiento del suministro de fuerzas de trabajo y *la renovación de las clases obreras a partir de las nuevas clases de edad.* Cuestión temible, pero que se presenta bajo un aspecto contradictorio. Porque si, por un lado, es evidente que «la aversión al trabajo industrial» es más viva y más fuerte precisamente por parte de los «jóvenes», por otro, la mano de obra juvenil posee unas características de aguante, movilidad y adaptación y unas aptitudes adquiridas en el curso de la escolarización tales que si se pone en marcha un proceso de trabajo susceptible *de reutilizarlas productivamente, estas cualidades pueden transformarse en una poderosa y nueva fuente de valorización del valor.* Además, el paro de los «jóvenes» alcanza tales proporciones que exige ya una acción vigorosa.

Aparte de la función de división de la clase obrera que intenta cumplir para impedir la recomposición de las reivindicaciones obreras, este tipo de «cálculo» pluridimensional está detrás de la tesis que afirma la necesidad de una «sustitución» de los inmigrados por los jóvenes en los puestos de trabajo del taller. Formulada de esta manera brutal, la tesis es ante todo en buena parte demagógica [13], pues está fuera de duda que la mano de

[12] La categoría «jóvenes» empleada aquí es la del INSEE: menores de veinticinco años, «liberados» por los aparatos escolares.

[13] En efecto, nadie puede pretender ignorar que la muy «particular» naturaleza de los puestos de trabajo ocupados por la mano de obra inmigrada, las condiciones de percepción del salario y de acceso a las prestaciones indirectas, así como el estado infrajurídico en que se la mantiene, son elementos que hacen que esta fracción de la fuerza de trabajo obrera

obra inmigrada proporciona y seguirá proporcionando todavía durante mucho tiempo las grandes masas de obreros especializados *necesarias* para la producción de las economías occidentales. Pero los límites manifiestos con que tropieza la línea de montaje, desde el estricto punto de vista de la valorización del valor, la importancia del paro «juvenil» y la perspectiva de una reutilización productiva de las aptitudes de este tipo de mano de obra suman sus efectos para decidir a los medios patronales a intentar una incorporación, aunque sea parcial, de las nuevas clases de edad al taller. Desde este punto de vista, es interesante señalar que las comisiones preparatorias del VII Plan han contado en su cálculo de «la oferta de trabajo» con un saldo migratorio de 50 000 personas para el período 1975-1980 [14] frente a las 90 000 para el período anterior. En el período más reciente, las brutales medidas «Stoléru» —además de las funciones puramente coyunturales [15] que pretenden cumplir— al proponerse actuar sobre la inmigración ya existente, no hacen más que confirmar, si se comparan con las que tratan de favorecer «el empleo de los jóvenes», la existencia, si no la realidad, de la voluntad al menos de llevar a cabo la «sustitución» parcial invocada.

Sin embargo, en esta hipótesis, el «enriquecimiento» de las tareas sólo podría ser uno de los elementos de un dispositivo de gestión de la fuerza de trabajo obrera mucho más complejo, pues del obrero de cadena inmigrado al joven francés escolarizado y provisto de la totalidad de sus derechos hay una diferencia de naturaleza cualitativa y tendrán que producirse cambios en el modo de remuneración, el acceso a las prestaciones indirectas y el «estatuto» obrero.

---

no sea «sustituible» por otra sin que se modifiquen las condiciones esenciales de extracción del plustrabajo.

[14] Sobre este punto, *cf.* Guy Caire, «Le septième plan et l'emploi», en *Sociologie du Travail*, núm. 1, enero-marzo de 1976. En la práctica, el cierre de la inmigración decidido por las medidas «Stoléru» ha reducido esta cifra a menos de 30 000 en 1977.

[15] «Funciones coyunturales» que a su vez pueden interpretarse a varios niveles. Se trata simplemente y ante todo de actuar sobre el *índice* de paro, eliminando de él a solicitantes de empleo reales o potenciales (mujeres e hijos de inmigrados). Y también se trata de descargar las listas de solicitantes de empleo mediante la incitación al «regreso», haciendo al mismo tiempo «economías», a veces sustanciales, en las sumas debidas a los inmigrados a título de prestaciones indirectas a las que les da derecho su período de empleo en caso de paro. Por último, se trata, mediante el bloqueo de la inmigración, unido a las disposiciones sobre el «regreso», de conseguir una disminución del «stock» de inmigrados para adaptarlo a la nueva coyuntura.

3) Pero si se reflexiona aún más profundamente sobre la *acumulación del capital* tal como se ha desarrollado históricamente y, por tanto, sobre las condiciones de la reproducción del mecanismo general de lo que se ha llamado la producción en masa, los límites y las obligaciones son todavía más estrictos. Desde este punto de vista, la cuestión de los nuevos modos de organización del trabajo —a no ser que se pongan otra vez en entredicho los principios mismos sobre los que se ha efectuado el crecimiento de los países capitalistas desde hace un siglo— debe someterse a una triple exigencia:

— permitir la reproducción en *serie;*
— para mercancías de «escaso» valor individual;
— manteniendo un nivel (tasa y masa) de renta (salario y prestaciones indirectas) lo bastante bajo como para satisfacer *la exigencia permanente de una mano de obra numerosa y barata* pero suficiente para asegurar la realización de las grandes masas de mercancías producidas.

Se había sugerido que esta última «obligación» de la producción capitalista en masa estaba asegurada por el recurso sistemático a una mano de obra sometida a una depreciación masiva del valor de su fuerza (inmigrados, trabajadores rurales, mujeres y ciertas categorías de «jóvenes») y había instaurado un mercado del empleo fuertemente diferenciado en el que podían observarse dos componentes distintos de la fuerza de trabajo.

Si para oponerse a la nueva «inestabilidad» del proceso de trabajo se entiende esforzarse por «estabilizar» este componente de la clase obrera modificando sus condiciones de ejercicio del trabajo, percepción del salario, acceso a la renta, etc., el problema de los costos de la nueva mano de obra se planteará de manera distinta. Suponiendo que se encuentren unas soluciones «técnicas» (en términos de organización del trabajo) que lo permitan, ¿cuál sería, por ejemplo, el «costo» de la sustitución de los trabajadores inmigrados por jóvenes obreros franceses y su efecto sobre la acumulación a nivel global?

Estas pocas indicaciones son dadas con el solo fin de mostrar cómo debe plantearse la cuestión *de los nuevos modos de organización del trabajo* en términos económicos globales y cómo debe ser pensada entonces en relación con el problema del mercado de trabajo y del coste de la mano de obra (y, por consiguiente, de la tasa de explotación), en el marco de una problemática de conjunto en la que está en juego *el mantenimiento*

y la reproducción del «esquema general» de la producción en masa en las nuevas condiciones.

Cualesquiera que sean las «soluciones» aportadas por las experiencias sobre la recomposición del trabajo de taller de tipo parcelado y repetitivo, deberán ser completadas y *reforzadas* por una práctica *referente a la gestión de la fuerza de trabajo obrera y las modalidades propuestas para su reconstitución y su reproducción.*

De hecho, y desde hace una decena de años, ésta es la doble línea seguida a través de los dos conjuntos de prácticas que son la investigación en torno a la recomposición de la línea de montaje, por un lado, y la nueva gestión del mercado del empleo obrero, por otro. Y esto es en definitiva lo que está en juego en las reestructuraciones en curso concernientes al trabajo obrero: asociar a unas transformaciones que tienen por objeto un nuevo modo de consumo productivo de la fuerza de trabajo unas prácticas que afectan a su modo de reconstitución y reproducción.

Queda por precisar el contenido, los puntos de aplicación y los resultados que se desprenden de estos dos conjuntos de prácticas. Entonces será posible tratar de hacer una apreciación de conjunto sobre el actual estado de crisis y recomposición del fordismo.

10. LA RECOMPOSICION DE LA LINEA DE MONTAJE

Pronto reducidas al silencio,
Siguen las tres con la imaginación
A nuestra heroína en un país
Lleno de maravillas inauditas
Donde se habla con los animales.
Por momentos creen estar en él.

LEWIS CARROLL, *Las aventuras de Alicia en el País de las Maravillas.*

En el mismo momento en que intentaban establecer su hegemonía a través de las diferentes ramas, los principios taylorianos y fordianos de organización del trabajo vieron dirigirse contra ellos requisitorias [1], a veces muy enérgicas, que eran el eco en la «teoría» de la lucha y del pensamiento obrero. Pero estas «críticas», por pertinentes que pudieran ser, se han mantenido «dentro» del espacio trazado de antemano por el taylorismo [2].

---

[1] Sin duda G. Friedmann, con *La crise du progrès* (1936), *Le travail en miettes* y *Problèmes humains du machinisme industriel*, hizo aquí una labor de pionero, inaugurando una tradición y casi una disciplina nueva: la sociología del trabajo.

[2] Ni el propio G. Friedmann escapa a este límite. Trata el taylorismo dentro de una problemática de la «omisión», procurando aclarar las «ausencias» esenciales sobre las que se ha constituido. Hay dos temas que se repiten sin cesar: el taylorismo «ignora» la aportación de las disciplinas de la *fisiología* y de la *psicología del hombre en el trabajo* (véanse en particular las pp. 51-56 de *Problèmes humains du machinisme industriel*). El taylorismo tiene una visión «estrecha» —por ser estrictamente productivista— del hombre. La crítica de G. Friedmann se desarrolla así dentro de un orden concreto y según una «línea» concreta: si la racionalización del trabajo produce unos efectos nefastos, es porque no toma en consideración más que el aspecto «mecánico» del hombre en el trabajo. El taylorismo está construido sobre una *reducción* y unas *omisiones*. Estos son los términos en los que G. Friedmann realiza la crítica del taylorismo: Taylor y después Gilbreth siguen «una línea puramente tecnicista» (*Problèmes humains*, p. 52); «Taylor *deja de lado* los problemas científicos de la fatiga...» (*id.*, p. 52; el subrayado es nuestro). Omite tomar en consideración «todo fundamento fisiológico» (*id.*, p. 56) de la fatiga. «Sólo se dedica

Para que se pensara en unas soluciones alternativas, era preciso que se pusiese de manifiesto la crisis de la organización científica del trabajo y se hiciese patente su falta de adecuación a las condiciones modernas de la valorización del capital.

I. LOS NUEVOS PRINCIPIOS DE LA ORGANIZACION CAPITALISTA DEL TRABAJO: LA EMPRESA COMO «SISTEMA SOCIOTECNICO»

De hecho, para encontrar el origen de las prácticas actuales de recomposición de las tareas, hay que volver la vista a las recientes investigaciones angloamericanas, tradicionalmente más preocupadas por el *engineering* y la eficacia[3]. Organizada en

---

a los *elementos materiales* del trabajo y sólo aspira a ganar velocidad» (*id.*, p. 76). Resumiendo, hay en Taylor «un *desconocimiento* de los factores mentales del trabajo» (*id.*; el subrayado es nuestro).

En una palabra, para Friedmann, si el taylorismo no puede aspirar a tener un carácter científico, es porque pone de manifiesto sus insuficiencias desde el punto de vista del *desarrollo de las ciencias humanas*. Tal es el punto de vista último de Friedmann que queda explicitado en las siguientes tesis en las que concentra y resume su pensamiento: «Esta *confrontación del taylorismo con las ciencias del hombre*... permite juzgar en su valor las pretensiones científicas del sistema... todo prueba que estamos en presencia de un sistema puesto a punto por un *gran técnico*, pero que no ha sobrepasado los límites de su nivel de ingeniero» (*id.*, pp. 58-59; el subrayado es nuestro).

Por último, los límites de la crítica que Friedmann dirige al taylorismo quedan de manifiesto en la frase con que cierra su análisis: «...a través de esta crítica del taylorismo reaparece la *unidad* del hombre (subrayado por G. F.) que Taylor había querido ignorar deliberadamente en el productor, considerándole esencialmente como un factor mecánico» (*id.*, p. 59). Por incisiva que sea a veces esta crítica del taylorismo, no rebasa los límites trazados por él. Y, de hecho, las dos «bases» —fisiológica y psicológica— que G. Friedmann señala como sus dos «omisiones» esenciales serán más tarde integradas en el taylorismo. Fisiología y psicología (del hombre en el trabajo) se desarrollarán en *el terreno del taylorismo* a través de *ergonomía* (J. Amar, *Le moteur humain et les bases scientifiques du travail professionnel*, París, Dunod et Pinat, 1914; *L'organisation physiologique du travail et le système Taylor*, París, Dunod et Pinat, 1917 —M. Montmolein ha hecho un reciente balance de estos trabajos, *Les systèmes hommes-machines*, París, PUF, 1973—; Elton Mayo, *The human problems of an industrial civilization*, Nueva York, MacMillan, 1933).

[3] Después de la segunda guerra mundial se han desarrollado tres corrientes (a veces en estrecha colaboración) que han llevado a una reformulación de los problemas relativos a la organización del trabajo industrial.

— El «centro» teórico de la nueva reflexión está constituido por el Tavistock Institute of Technology de Londres (fundado en 1946), que reagrupa a ingenieros e investigadores en ciencias sociales. Desde muy pronto se dedicó a «investigaciones-acciones» de cierta envergadura (a)

torno al Tavistock Institute of Technology de Londres, se constituirá progresivamente una nueva teoría en materia de organización del trabajo que romperá con el M-T-M en dos puntos esenciales.

— El primer postulado con el que rompe la escuela del Tavistock es el que estipula que el establecimiento del «*sistema técnico*» debe estar ante todo y en todos los casos concebido y organizado para asegurar *una distribución en puestos de trabajo individuales y no cualificados*. A este principio de organización, juzgado por ellos estrecho y tecnicista, los autores del Tavistock oponen la necesidad *de concebir la tecnología como una variable* que debe depender a su vez del «sistema social» que se pretende instaurar en el seno de la fábrica y en el cual está inserta la propia empresa. De ahí el método «sociotécnico» de enfoque de los problemas de organización en el que ellos mismos señalan su originalidad.

---

donde forjará lo esencial de los conceptos y las prácticas en que hoy se basan las investigaciones de los nuevos modos de organización del trabajo.

— El Tavistock Institute colabora rápidamente con investigadores noruegos asociados a su vez a un gran programa nacional tripartito (patronal, sindicatos, Estado) de «democracia industrial», cuyo eje es precisamente la puesta a punto de nuevas fórmulas en materia de organización del trabajo. Por lo que respecta a los investigadores, el profesor Thorsrud es el encargado de dirigir este programa.

— Por último, paralelamente a estas investigaciones, en los Estados Unidos se ha desarrollado una reflexión en torno al profesor Davis que, en la década de 1960, no se distinguirá de la del Tavistock Institute (b).

Lo más importante es que estas tres «corrientes» tienen en común el hecho de haber considerado bastante pronto que las técnicas de las «relaciones humanas» (simplemente añadidas, podríamos decir, a las reglas del M-T-M) abrían un espacio muy reducido. Por el contrario, la originalidad consiste en el hecho de haber centrado la atención en *el mismo contenido del propio trabajo* (y no ya sólo en su «medio» o en la moral de los obreros, como hacía la escuela de E. Mayo).

a) Los principales trabajos se desarrollan en torno al proyecto Glacies Metal Company (1948) en las minas de carbón inglesas (1950) y en una fábrica textil india (Ahmedabad, 1953) y al proyecto de la Shell inglesa (1965), esta última experiencia con ayuda del americano Davis. A estas investigaciones hay que añadir la participación del Tavistock Institute en el proyecto «democracia industrial» en Noruega, que se inicia en 1960 y pone en contacto a los británicos con los investigadores noruegos del Work Research Institute of Oslo, bajo la dirección del profesor Thorsrud.

b) A estas tres corrientes conviene añadir también los trabajos de J. Woodward (*Industrial organization*, Londres, Oxford University Press, 1965) y Charles Perrow, quien, continuando en particular ciertos trabajos de Weber sobre la burocracia, llega a proponer un original enfoque de los problemas de relaciones en el trabajo en lo que él llama «organizaciones complejas». De Ch. Perrow, véanse especialmente *Complex organization*, Chicago, Scott, Forresam, 1970, y *Organizational analysis - a sociological view*, Londres, Tavistock Publications, 1970.

— A partir de ahí, los investigadores del Tavistock se vieron llevados también a rechazar la idea de que el *individuo* (o, para ser aún más exactos y utilizar la expresión de Emery: de que *el individuo vigilado en su puesto de trabajo*) debe ser el elemento básico sobre el cual se organice el trabajo; así llegaron *a rehabilitar el principio del trabajo en pequeños grupos «autónomos»*, se añade a veces. En torno a estas dos «rupturas» se ha constituido la escuela de Tavistock y trata de reconstituirse el pensamiento patronal.

— En apoyo de la impugnación de estos dos postulados —ambos constitutivos del M-T-M— se han esgrimido dos argumentos principales.

— El primero consiste en afirmar que si bien en la época en que la ausencia de obreros de «oficios» era el principal obstáculo para la acumulación del capital podía obtenerse una eficacia mayor a partir del hiperfraccionamiento del trabajo, eso deja de ser cierto en la época en que la fuerza de trabajo posee unas características nuevas, susceptibles de ser valorizadas, literalmente, por un «designio» apropiado de unas técnicas de producción, unos talleres y unos principios de organización del trabajo que permitan reutilizar productivamente esas nuevas disponibilidades.

— El segundo argumento está sacado del análisis efectuado por Davies de la naturaleza de las tecnologías modernas, que están basadas en el automatismo y son introducidas cada vez más masivamente en los talleres. En esencia, la conclusión de Davies es que, siempre que se trate de nuevas tecnologías, los *principios* de la organización del trabajo a partir del M-T-M (un hombre = una tarea/un puesto de trabajo) están *periclitados*. Para Davies, uno de los rasgos esenciales de las tecnologías modernas es que ya no requieren respuestas a unos acontecimientos *determinados* («*deterministic events*»), sino cada vez más a unos acontecimientos *aleatorios* («*stochastic events*»). En estas condiciones, «la nueva tecnología requiere un alto nivel de iniciativa y de autonomía por parte de los trabajadores» [4]. Entonces es evidente para Davies que aquí los principios de la organización científica del trabajo representan un *obstáculo* para la mejor utilización productiva de las máquinas. «El grado de autonomía requerido no puede dejar de entrar en contradicción

[4] L. E. Davis, «The coming crisis for production management: technology and organisation», 1971, reproducido en la recopilación *Design of jobs, op. cit.*, pp. 417-430; aquí, p. 419.

con los principios y las prácticas de los métodos burocráticos de organización del trabajo» [5], concluye Davies.

Estas observaciones llevan a los autores a afirmar que, por donde quiera que se mire, de la nueva composición social y técnica de la fuerza de trabajo obrera o los nuevos caracteres de las tecnologías basadas en el automatismo se desprende una nueva exigencia: se requiere una organización del trabajo «ágil», que permita flexibilidad y adaptabilidad en el empleo de las fuerzas de trabajo, más aún cuando la fuerza de trabajo ahora disponible es susceptible de responder a estas exigencias.

Sobre esta nueva base y desde hace por lo menos quince años, se han desarrollado cientos de experiencias de reorganización del trabajo a través de los talleres, las ramas y los países de Occidente. Sin duda, la reorganización es, en muchísimos casos, más un trabajo artesanal con vistas a paliar una dificultad muy concreta que una verdadera y sistemática investigación encaminada a extraer *principios nuevos y alternativos* de organización del trabajo. También es frecuente que se abandonen unas modificaciones comenzadas cuando no aportan los resultados que se esperaban de ellas. No importa. El nivel de *generalidad* alcanzado por estas reestructuraciones —que afectan a todos los compartimentos de la producción, desde el mecanizado al montaje, y a todas las ramas— impide considerarlas ya únicamente en su aparente y masiva disparidad. Por nuestra parte, sostendremos al contrario que, aun si las cosas no están más que en sus comienzos, se pueden distinguir ya *los rasgos y principios esenciales* de una organización del trabajo de nuevo tipo que renueva las ventajas iniciales sacadas por Taylor y Ford de la división del trabajo para adaptarlas a las modernas condiciones de la producción de flujo continuo. En particular, si nos atenemos a lo esencial, lo que está en curso es una «recomposición» de la línea de montaje de la primera manera, pero siguiendo unos principios nuevos.

II. PRODUCCION EN SERIE E INDUSTRIAS EN CADENA: LA RECOMPOSICION DE LA LINEA DE MONTAJE EN LAS FABRICAS RENAULT

Prestaremos aquí atención al automóvil, terreno por excelencia del trabajo de tipo parcelado y repetitivo, donde la «aversión» toma las formas más abiertas y manifiestas. Nos parece que lo que ha podido intentarse aquí vale para otras industrias de

[5] *Ibid.*

producción en serie. Precisemos también que nos centraremos deliberadamente en las *prácticas «francesas»*, basándonos casi exclusivamente en balances de origen patronal [6]. Por último, no diremos aquí nada de las experiencias llamadas de «enriquecimiento» y «ampliación» de las tareas [7], por lo evidente que resulta aquí el aspecto de «trabajo artesanal» y el poco alcance de las modificaciones a que han podido conducir en comparación con los problemas planteados. Tampoco emitiremos ningún juicio sobre el grado de «motivación» en el trabajo que se supone resultante de estas modificaciones. Aquí no tiene cabida este tipo de análisis, de carácter psicosociológico. Nos interesamos por otros fenómenos, en nuestra opinión más importantes, que decidirán finalmente acerca de la generalización o no de los nuevos principios de organización del trabajo.

Los tres principios de la nueva línea de montaje

En el punto a que han llegado las cosas, puede afirmarse que del conjunto de los experimentos efectuados se desprende, desde el punto de vista técnico, una *solución alternativa a la línea de*

---

[6] Nuestras fuentes son aquí las siguientes:

— *Para la experiencia de Le Mans*: una nota de trabajo de la Régie Nationale des Usines Renault (RNUR) del 3 de diciembre de 1973 titulada *Reestructuration du travail et évolution de la fonction maîtrise* (difusión interna). Este balance se refiere a dos experiencias: una llamada de «trabajo ampliado» y otra de «trabajo en módulo» o «montaje sobre bancada»; esta última experiencia es la que se examina aquí.

— *Para la experiencia de Choisy-le-Roi*: dos notas de la RNUR (difusión interna), «Moteurs échange standard - Tâche enrichie», del 20 de julio de 1973, y «Choisy-le-Roi - atelier des moteurs échange standard», del 7 de noviembre de 1973.

Estas dos experiencias también son evocadas, entre otras, por A. Lucas (responsable del departamento de condiciones de trabajo de la RNUR), *L'amélioration des conditions de travail - justification, définition, illustration*, comunicación en el coloquio de Royaumont, 1973.

— *También se invocará, pero accesoriamente, una experiencia escandinava*: Jan Peter Morsted y Stefan Aguren, *El informe Saab-Scania. Una experiencia de modificación de la organización del trabajo y sus métodos*, informe final, Confederación Patronal Sueca (SAF), Estocolmo, 1973. En este caso se han utilizado también datos tomados de Y. Delamotte, *L'amélioration des conditions de travail en Suède*, Notas y Estudios del ANACT, septiembre de 1975.

No se citan aquí más que los *puntos esenciales* de estas experiencias y sus apiicaciones. Para un análisis detallado, véase nuestra tesis doctoral (ya citada), capítulo 6, pp. 462-566.

[7] Para la presentación de las experiencias más significativas, véase Y. Delamotte, *Expériences en vue d'une organisation plus humaine du travail industriel*, Documentation Française, y H. Savall, *Enrichir le travail humain dans les entreprises et les organisations*, París, Dunod, 1975.

montaje clásica por lo que concierne a la producción o al montaje de las mercancías basadas en elementos estandarizados. A decir verdad, la «técnica» concreta que se ha constituido progresivamente no apela —como en el caso de la línea de montaje fordiana «clásica»— a unos principios nuevos y «revolucionarios». En el fondo, se trata más exactamente de una *manera nueva de sacar partido del doble principio en que se basa la línea de montaje clásica.* Este doble principio —que puede resumirse en *a*) producción «de flujo continuo» y *b*) fraccionamiento del trabajo—, se mantiene, pero sobre otra base y con distintas modalidades de aplicación.

Los tres rasgos constantes y característicos de la nueva línea de montaje:

1. Se conserva el principio de una producción de flujo continuo a lo largo de la línea de montaje (y de producción), pero ésta queda segmentada en espacios de trabajo distintos, provisto cada uno de ellos de su propio almacén de piezas y herramientas.

2. En lugar de que cada «islote» de trabajo corresponda al principio: un hombre/una tarea/un puesto de trabajo, en cada uno de los espacios así constituidos actúa *un pequeño grupo de trabajadores* (de tres a seis en general) ocupado en una parte del montaje (o de la producción) global. Punto decisivo es que el número de elementos a fabricar en la jornada (o en la semana) de trabajo *sigue siendo fijado por la dirección,* de modo que se obtiene un doble resultado:

— por un lado, la «cadencia» de trabajo sigue estando fijada siempre *exteriormente* al obrero;

— por el otro, cada grupo puede administrar «libremente» el tiempo de montaje que le ha sido asignado —dentro de las limitaciones que se le siguen imponiendo—, pero calculado ahora no sobre la base: un gesto elemental/un tiempo elemental, sino más ampliamente (número de piezas diarias, y hasta semanales); de ahí el «juego» ofrecido al grupo de trabajo, que goza de «autonomía»... controlada.

3. Los grupos así constituidos dentro de cada espacio de trabajo siguen supeditados a *un transportador central que asegura la circulación del producto,* y a transportadores paralelos, que aseguran el suministro de piezas y herramientas a cada grupo: así se reproduce y mantiene sobre una nueva base el principio de la producción «de flujo continuo».

Así se suprimen las desventajas más manifiestas que resultaban de un trabajo demasiado parcelado y repetitivo sin por ello poner en entredicho la eficacia de la línea de montaje como soporte de producción del valor sobre la base de la producción en serie de mercancías estandarizadas.

Más aún, si se razona desde el punto de vista de la valorización del valor, puede decirse que estas modificaciones pueden dar origen a nuevas ganancias en el rendimiento del trabajo.

Los balances efectuados por la dirección de las empresas son totalmente ilustrativos a este respecto.

«Balances» patronales de la nueva línea de montaje

1. *Montaje de los semitrenes delanteros,* RNUR, *fábrica de Le Mans* [8]*:*

He aquí el «balance» comparado de la eficacia de diferentes modos de montaje experimentados en este taller:

	TRABAJO parcelario en cadena (Tren delant. R6)	TRABAJO ampliado encadenado + autorretoque (Tren delant. R6)	TRABAJO en módulo (Tren delantero R6)
ANALISIS de los efectivos	en cadena 13 retocadores 1 enganchadores 3	en cadena 13 enganchadores 2	2×4
Producción	450 / equipo	450 / equipo	268
Núm. de trenes por persona y día ...	26,5	30	33,5

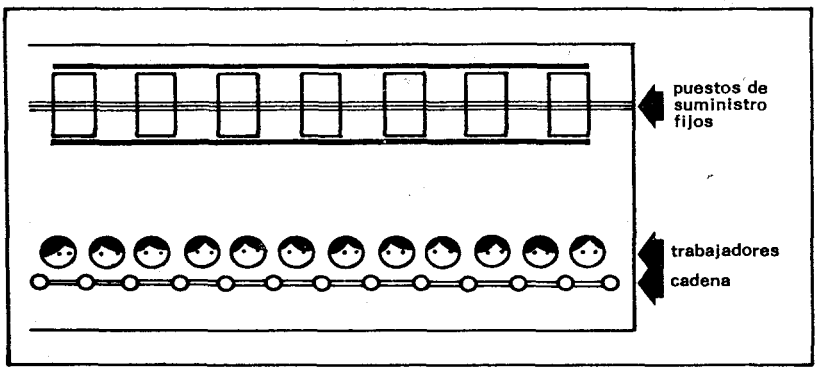
Como se puede ver, «el número de trenes montados por persona y día» es el máximo en el trabajo en módulo (33,5) e intermedio en el «montaje continuo» (30 al día). Las explicaciones de estos aumentos de «productividad» realizados mediante el «montaje continuo» y los «módulos» vienen dadas claramente en el balance de la RNUR.

[8] *Cf.* encarte: presentación de los diferentes modos de organización del trabajo.

LOS TRES MODOS DE MONTAJE EN LA FABRICA DE LE MANS (RNUR)

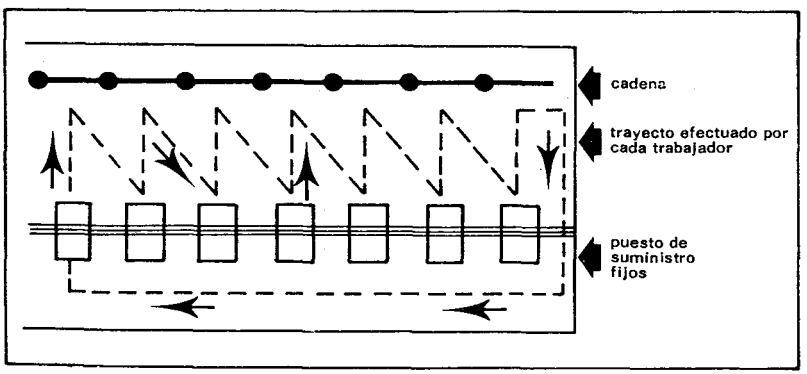
1. *La cadena clásica*

Trece obreros especializados «en cadena», más tres «enganchadores» al principio y al final de la cadena y un sustituto montan semitrenes delanteros de R5, según la organización «clásica» siguiente:



Aquí, señala un balance realizado por la CFDT (en CFDT *Aujourd'hui*, núm. 5), «el obrero se desplaza poco. Se abastece y monta su pieza sobre los elementos básicos que desfilan sucesivamente ante él» (p. 23). La presión del encadenamiento es muy fuerte: el tiempo del ciclo es de 50/100 de minuto aproximadamente.

2. *El «montaje continuo» (tareas ampliadas): enero de 1972*



Aquí, cada obrero sigue «la cadena montando las piezas sucesivas de las que se abastece en puntos fijos». Cuando llega al final de la cadena, vuelve al punto de partida y reemprende su ciclo de trabajo. El ciclo de trabajo pasa así de un minuto aproximadamente a quince minutos (Balance CFDT, p. 13).

3. *El «montaje sobre bancada»: febrero de 1973*

Esta experiencia es la más emparentada con las experiencias «escandinavas», pues cumple las dos condiciones de Emery: supresión de la cadena y trabajo en pequeños grupos.

El montaje de los semitrenes se hace aquí sobre una bancada donde los obreros «trabajan en puestos fijos en grupos de cuatro». Cada grupo se reparte las tareas como quiere; cada obrero puede montar íntegramente los semitrenes o, por el contrario, el montaje del mismo semitrén puede hacerse entre varios. El número de semitrenes a montar por persona y día (la «cadencia») está fijado por la dirección. Además, los obreros que trabajan sobre la bancada efectúan los *retoques* y son «en gran parte responsables de la calidad de las piezas montadas» (Balance RNUR, p. 1).

Sin embargo, más que en estas cifras, que revelan unas ganancias reales en el rendimiento del trabajo, ahora es importante centrarse en la explicación del *origen* de esas ganancias y desmontar el mecanismo que las hace posibles, ya que si bien poseen una cierta generalidad, son nuevos principios y nuevos *soportes* los que se han abierto paso en *las modalidades de extracción del plustrabajo.*

También sobre este punto, son explícitos los balances de empresa:

La evolución de la producción se explica:
- por la reagrupación de las tareas: *supresión de las pérdidas del encadenamiento*;
- por la reducción del tiempo de descanso: el 4 % en lugar del 5,6 % que estaba destinado a la sustitución de los operarios de cadena;
- por una mejor organización de los puestos de trabajo en el sentido clásico: *importante reducción de los desplazamientos, simplificación de los gestos, manipulaciones más cortas* (Balance RNUR, p. 3; el subrayado es nuestro).

A estas economías en el trabajo directo, de transformación propiamente dicha, hay que añadir las que se refieren al trabajo indirecto («control» y «retoque»). Así:

Además, se incita a los operarios, mediante la autorregulación, a reducir las causas de retoques, lo que lleva a la supresión del «retocador» (es decir, una economía del 6 al 7 % del tiempo total (*id.*, p. 3).

Una última «observación» formulada por el balance empresarial acaba de precisar las cosas:

Ha sido difícil imponer una producción en «módulo» muy superior a la organización en cadena. *Nos hemos atenido a la cadencia de 33,5 trenes por persona y día, aunque la nueva implantación permite una mayor eficacia del trabajo* (*id.*, p. 3).

Esto es algo que no necesita comentario. Sin embargo, estos elementos no agotan los argumentos. El análisis de la experiencia de Choisy-le-Roi permitirá completar las cosas en algunos aspectos importantes.

2. *Taller de cambio para motores normalizados,* RNUR, *Choisy-le-Roi*

He aquí ante todo el balance presentado por la dirección de la empresa (nota del 7 de noviembre):

Número de motores montados por persona y día	*Cadena clásica (tiempo de ciclo 1' 20")*	*En «módulo» Montaje completo por un operario*
Producción teórica (rendimiento 100 %)	14	18,7
Producción actual (rendimiento obtenido)	10,5 (75 %)	20 (107 %)

Dos puntos que resumen la amplitud de las ganancias registradas saltan a la vista inmediatamente:

1.° La producción teórica aumenta en un 33 % cuando se pasa del montaje en cadena al montaje en «tarea ampliada»...
2.° Una considerable distancia separa a las producciones realizadas en cadena y en módulo (producción casi duplicada).

No es necesario precisar su importancia: no sólo se duplica prácticamente el rendimiento por persona y día (de 10,5 moto-

res por persona y día a 20), sino también, *hecho excepcional,* el rendimiento obtenido es, en el caso de la producción en módulo, superior al «rendimiento teórico» *(calculado y preestablecido por las oficinas de métodos).*

Tal resultado sólo se obtiene porque también aquí se suman los efectos de las diferentes «ventajas» de la nueva línea de montaje. El origen de estas ganancias acumuladas puede explicarse por tres series de causas:

1. *Racionalización aún más avanzada* (en el sentido más clásico del M-T-M)

— «las piezas se presentan en panoplias; el suministro es muy breve; reducción también de los desplazamientos por suministro» (anexo 3);

— «al estar los motores en grupos de cuatro, reagrupación de las operaciones de atornillamiento, combinación de gestos más fácil» (*id.*).

2. *Contracción de los «tiempos muertos» y conversión del tiempo así liberado en tiempo de trabajo productivo:* aquí lo esencial es que

a) las importantes pérdidas de ajuste en cadena (un 25 %) quedan suprimidas en las «tareas ampliadas»; de este modo, el tiempo liberado se convierte en tiempo de trabajo efectivamente productivo;

b) tal vez más importante todavía, en la organización «en módulos» «*al poder acumular los operarios su adelanto...* no vacilan en rebasar la marcha 100 M-T-M» (*id.*). Esto explica el hecho excepcional e imposible en la línea de montaje clásica de que *el rendimiento comprobado sea superior al rendimiento «teórico».*

3. *También ahí se obtienen supresiones de puestos de trabajo y una reducción del trabajo indirecto.*

Se efectúan dos tipos de supresiones:

— «supresión de los sustitutos (un operario por cada 15 operarios)»;

— supresión también del «control de calidad» y de los «retoques». A este respecto, la nota de julio precisa: «comprobamos ya una disminución de los retoques en los 2 500 motores montados» (p. 2).

4) *Adaptación al producto y equilibrado.* En el caso preciso examinado aquí, las ganancias de tiempo tienen un cuarto origen: se deben a la particular naturaleza del «producto» tratado. Como hemos dicho, se trata de un taller de «cambio para motores normalizados». Por eso el resultado es una irregularidad fundamental del flujo de los productos a tratar, tanto desde el punto de vista de su distribución en el tiempo, como del de la naturaleza de los motores a «cambiar», ya que el taller efectúa cambios normalizados en una gama de motores muy variada. A este respecto, la nota de la RNUR precisa:

> Siendo la producción de los motores normalizados eminentemente estacional, eso nos conducía con las antiguas cadenas a reservar por término medio seis meses al año al troquelado de acuerdo con las variaciones, haciendo en efecto un día R4, otro día R8, otro día R12, otro día R16... Diariamente había un *troquelado variable* para cada persona (p. 3).

Esto daba lugar a una «situación de tensión permanente» (*id.*) en la medida en que los «reequilibrados» regulares de la cadena acarreaban cambios brutales y frecuentemente arbitrarios de la distribución del trabajo de los obreros, que daban origen a protestas por parte de éstos.

Estas «dificultades» tanto de orden técnico —necesidad de replantear el equilibrado con cada variación del flujo— como social («tensión permanente») han sido superadas gracias a la nueva línea de montaje. Por el medio siguiente: se confía a grupos de tres personas el montaje de una misma familia de motores. «Habrá el grupo de los R4, R5, R12, etc.» A esto se añadirá el hecho de que las «panoplias» estarán preparadas por familias de motores y por índices [9]: «la panoplia tendrá un cartel para un motor R4, índice S2 o un motor índice S3... y así sucesivamente» (nota de julio, p. 2). Cada grupo puede montar un motor, sea cual fuere el índice que lo acompañe. Ya no es necesario recomponer la «cadena» en fracciones de tiempos y movimientos elementales según los motores o los índices.

Este tipo de ventajas podrá ser particularmente explotado en el *caso de la producción en pequeñas y medianas series de productos alternativos.*

---

[9] Las «panoplias» son los conjuntos de piezas necesarias para el cambio de un motor normalizado dado. Hay tantas «panoplias» como «índices» diferentes de motores, es decir, características diferentes de un mismo motor de base (por ejemplo, el del R4, el del R6, etc.).

III. PEQUEÑA Y MEDIANA SERIE DE PRODUCTOS ALTERNATIVOS: DEL TRABAJO EN GRUPOS A LA PRODUCCION EN «MODULOS»

Ante todo, algunas precisiones de vocabulario. Se llama «productos alternativos» a los productos-mercancías susceptibles de constituir, a partir de montajes alternativos de los componentes elementales estándar, productos-mercancías que poseen valores de uso diferentes. De hecho, en todas las industrias de exportación de productos acabados se manifiestan imperativos especiales de fabricación desde el momento en que es preciso producir bienes que respondan a las «normas» técnicas de los países clientes, las cuales son, en general, diferentes de las «normas» técnicas de los países proveedores. Así, por ejemplo, en 1974, la RNUR debía suministrar *varias decenas de modelos diferentes* dentro de la gama de los R16, según el país cliente y para responder a sus «normas» particulares [10].

Sin embargo, este «imperativo» sólo adquiere toda su amplitud *para constituir una condición insoslayable de valorización del valor* en algunas ramas concretas. El sector de producción *de los medios de cálculo, medición, control y mando* ofrece un caso particularmente ilustrativo.

— *El caso Olivetti*

A medida que la electrónica ha ido sustituyendo a los simples principios mecánicos, la *composición técnica* y la *composición de valor* de los productos-mercancías *han alterado totalmente las condiciones de producción y valorización del valor mercantil.* El examen de la política de la firma Olivetti —fuertemente implantada desde hace tiempo en el mercado mundial de este tipo de aparatos— mostrará el especial interés que ofrece en estas ramas el paso a una organización del trabajo y de la producción sobre la base de «módulos».

En primer lugar, unas indicaciones sobre la amplitud de las transformaciones producidas en el mercado. De 1965 a 1971, el porcentaje del «material de oficina» (máquinas de escribir, calculadoras y artículos diversos) pasa del 68,1 % del total al 49 %; en el mismo período, los productos sofisticados basados en la electrónica (máquinas contables electrónicas, análisis automático de datos, etc.), pasan del 21,7 % al 38 % del total. De hecho, este doble paso —del material de oficina al de los me-

[10] Esta observación cobra todo su sentido si se añade que los sistemas nacionales de «normas» podrían utilizarse en numerosos casos como medios de frenar la penetración de mercancías producidas en el extranjero.

dios de cálculo, mando y control, que es también el de los aparatos que funcionan por un principio electrónico va a acarrear el siguiente conjunto de mutaciones tecnoeconómicas:

— ampliación del mercado de productos a fabricar y, dentro de cada producto-tipo (una calculadora, por ejemplo), una gama más extensa;

— al mismo tiempo que se amplían los «productos-tipos» y las «gamas», se reduce la *escala* de la producción por tipo de producto: si el mercado de las máquinas de escribir exige la producción en grandes series, el de los ordenadores se rige por *unidades* o en series muy restringidas;

— el riesgo de que el producto quede anticuado aumenta considerablemente, más aún cuando la composición de valor media de cada producto (que sufre un notable aumento) encarece además el costo que resultaría de cualquier venta mal enfocada o cualquier retraso en la realización de las mercancías.

Estas nuevas condiciones dan origen a nuevos principios en la organización del trabajo y en la fabricación. Un artículo sobre el caso Olivetti [11] ofrece dos ejemplos de modificaciones en el taller:

— La primera (producto A) consiste en introducir grupos de trabajo vinculados a un transportador central: en suma, se trata de la simple aplicación de los principios ya descritos a propósito del automóvil;

— la segunda (producto B) presenta un interés particular en la medida en que se trata por excelencia de lo que se ha llamado un «producto alternativo».

Según la descripción dada por Butera, el producto B, constituido por una parte mecánica y otra electrónica, ha podido ser subdividido en subconjuntos que requieren una verificación antes del montaje final. Punto decisivo, pues ahí reside la especificidad y la particularidad: «*el proceso requerido* (de fabricación y montaje) *es un proceso de secuencias*».

Esto quiere decir que «mientras que los productos mecánicos tradicionales están concebidos como partes/elementos, aquí el producto está concebido (es decir, perfilado y montado) como un sistema cuyos miembros no son ya piezas elementales, sino más bien subsistemas compuestos a su vez de piezas elementales» (p. 11). De ahí deduce que, en materia de organización del trabajo,

[11] F. Butera, «Le cas Olivetti», en *Nouvelles techniques d'organisation du travail*, OCDE, seminario patronal internacional, 1973.

La línea de montaje en serie no se adapta a este tipo de producto. El proceso de montaje requiere coordinación de subconjuntos (p. 11).

Aquí la fabricación de cada subconjunto en «grupos» de trabajo —y su montaje por pequeños equipos de trabajadores capaces de montar los diferentes elementos para obtener tal o cual producto de la gama (en función de los pedidos y de su variación)— aparece como un modo de organización del trabajo mucho más adecuado.

Desde el punto de vista económico, las ventajas son evidentes y pueden ser sistematizadas. Además de las ya indicadas al hablar de los principios puestos en práctica en la RNUR, hay que señalar:

1. *Adaptación inmediata de la fabricación a las variaciones de la demanda*

Ahora, los «grupos de trabajo» pueden fabricar o montar los diferentes tipos de «módulos» normalizados: ya no es necesario proceder, en función de las variaciones de la demanda, a reequilibrados largos y complicados de la «cadena» para adaptarla al producto a fabricar; además, de esta manera cada producto específico de una gama *dada* puede tener varios ritmos de producción: lo cual es otra razón importante para abandonar la rígida cadena de montaje [12].

2. *Supresión o fuerte reducción de los stocks*

Gracias a la nueva organización, a la inmediata capacidad de respuesta al mercado que aporta, producción y montaje se hacen ahora siguiendo de cerca el flujo de los pedidos (en cantidad y calidad). La firma «vende» *por catálogo*, proponiendo los diferentes tipos de productos que pueden obtenerse a partir de las diferentes combinaciones de elementos normalizados. Cuando se trata —como sucede aquí— de productos que quedan rápidamente anticuados, de la nueva organización resultan grandes ventajas. Pero más generalmente todavía, cada vez que la competencia influye menos sobre los costos que *sobre los productos*, este sistema de producción-montaje de subconjuntos normalizados que permiten obtener una variedad de productos sobre la base de componentes elementales demostrará adaptarse mucho más.

---

[12] Butera, *op. cit.*

IV. UNA NUEVA «ECONOMIA» DEL TIEMPO Y DEL CONTROL

Renovada en su principio y su soporte, la «producción de flujo continuo» toma aquí el relevo del brutal dispositivo fordiano. De ello resulta *un nuevo modo de consumo productivo de la fuerza de trabajo.* De la reordenación de la que procede diremos brevemente que la línea de montaje así recompuesta permite asegurar *una nueva economía del tiempo y del control.* No ya un estricto conjunto de gestos —protocolo esencial de un «saber» muy particular que toma por objeto al individuo vigilado en su puesto— sino una tecnología «social» que se esfuerza —inspirándose en la psicosociología— por sacar provecho de la mutación que realiza en su objeto: desde el momento en que la economía del tiempo y el control no conciernen ya al trabajador singular, sino al grupo, al equipo de trabajo puesto, de manera vigilada, en situación de regir las fuerzas que lo animan.

Echemos una ojeada a la configuración de la nueva economía para localizar sus soportes y sus resortes esenciales:

1. Una primera serie de rasgos específicos puede ser analizada en los términos mismos de la «racionalización» en el sentido más clásico del término. *Reducción de los tiempos de transferencia y de las pérdidas de encadenamiento, conversión* (total o parcial) *de ese tiempo en tiempo de trabajo efectivamente productivo,* posibilidad introducida de *acumular los adelantos sobre los tiempos elementales «teóricos»:* todo ello depende *mucho y ante todo de la intensificación del trabajo,* del aumento del número de gestos productivos en la jornada de trabajo. También se ven aligeradas las difíciles acrobacias del «equilibrado». Se sigue «equilibrando», pero en conjuntos de tareas reagrupadas, no gesto a gesto. Así pueden restringirse en general las oficinas de métodos. Las supresiones de puestos afectan aquí a los «cuellos blancos» encargados de la preparación del trabajo.

Punto notable, todo esto se consigue al tiempo que se preserva y reproduce el principio esencial de la línea de montaje: la *«cadencia» del trabajo sigue autoritariamente fijada por la dirección de la empresa.* La única diferencia es que en lugar de estar fijada gesto a gesto, lo está ahora para un conjunto de tareas, para unas secuencias productivas homogéneas de una duración prolongada. En estas condiciones se puede dar sin temor «libertad» de organizar el reparto de las tareas en el grupo obrero «autónomo». Más aún: este paso del «individuo» al «grupo» es esencial en la nueva economía.

2. La segunda serie de rasgos específicos de la nueva línea de montaje reside efectivamente en el «juego» abierto por la constitución del «grupo» obrero como sujeto de la producción.

Ante todo, queda asegurada una mutación en materia *de control.* Al ser asignado el tiempo global no ya a un individuo sino a un grupo, le incumbe a éste ejercer, por autocontrol, la *regulación* de las diferencias de rapidez en la ejecución del trabajo y más generalmente en las diferencias de rendimiento de cada uno de los individuos que lo constituye.

De este modo, la «autonomía» se convierte en instrumento de *autodisciplina.* Esto por lo que respecta al «control» en el curso de la producción. En cuanto al control del producto (recordemos que la falta de cuidado, el crecimiento de los talleres de «retocado», de «reparación», etc., eran la base de las nuevas formas de resistencia obrera), de ahora es directamente *efectuado por el mercado.* El grupo pone sello a sus productos; de este modo, todo defecto es imputable a quien les ha dado origen, cosa frecuentemente imposible en la línea de montaje clásica. Un sistema de sanciones salariales a partir de un número determinado de «defectos» culmina el edificio.

También se supera ahora la vulnerabilidad de la cadena clásica a los incidentes técnicos, que bloqueaban toda la línea al sobrevenir en un punto. Y lo que es más, como señala un informe patronal de la OCDE [13], «otra ventaja esencial de este sistema es que es menos vulnerable a la huelga que el sistema convencional. Una huelga de una parte, por importante que sea, del personal, que en la cadena clásica acarrea la detención de toda la línea de montaje, no conduce aquí más que al paro de ciertos «equipos», pudiendo los demás seguir funcionando. Los efectos desorganizadores del absentismo y de la rotación del personal quedan prácticamente anulados por análogas razones [14].

Y por último, «refinamiento» particular finalmente de esta tecnología social del control, en muchos casos la presencia física del capataz (en el curso de la producción) o del controlador (al final de la línea) puede suprimirse, con lo que se abre la posibilidad de suprimir nuevos puestos: ¡no hay ganancias pequeñas!...

3. Tercera serie de rasgos específicos de la nueva organización: posibilita una adecuación mucho mejor a la composición actual de las fuerzas de trabajo y a ciertos nuevos imperativos de la valorización del capital.

---

13 OCDE, *Nouvelles tendances dans l'organisation du travail,* París, 1973.
14 OCDE, *op. cit.*

Adecuación a la nueva composición de la fuerza de trabajo. La cadena en tareas ampliadas puede aprovecharse de las aptitudes «profesionales» que la masificación de la escolarización en la posguerra ha contribuido a propagar. En ciertos casos, puede proponerse un verdadero trabajo «complejo» en el marco de unos espacios de trabajo particulares. Con ello se espera poder incorporar y estabilizar a las capas «jóvenes» de las clases obreras occidentales, cosa que con la línea de montaje clásica era sumamente improbable. Sobre todo, y el punto es notable, esta reutilización productiva de las características de las nuevas fuerzas de trabajo puede hacerse sobre la base de un trabajo desde luego «recompuesto», pero que no corresponde en absoluto a un *oficio*. Se trata de *un conjunto recompuesto de gestos antes roto,* pero el obrero que es destinado a estos nuevos puestos de trabajo no puede invocar una «*cualificación*» socialmente reconocida. *La «recomposición» de las tareas efectuada se guarda bien de reconstituir los oficios socialmente reconocidos y convalidados por y en las tablas de clasificaciones.* En cierto modo, se trata a la vez de reutilizar productivamente unas aptitudes adquiridas (en el curso de la formación en el taller o en el período escolar) sin asegurar la posibilidad de que esas aptitudes sean reconocidas socialmente. De este modo, la nueva organización puede servir de base a una renovación de las técnicas *de depreciación del valor de la fuerza de trabajo,* en el sentido que hemos dado a este término (*cf.* capítulo 7).

— Adecuación a los nuevos imperativos de la valorización del valor. Se ha expuesto ya el caso típico a propósito de Olivetti. Pero también se puede observar una mejor adaptación de la producción al mercado y a sus variaciones en un taller de producción en serie. En el taller de cambio para motores normalizados de Choisy-le-Roi, la organización en grupos de trabajo permitía afrontar, con toda la flexibilidad deseable, las variaciones estacionales y las que afectaban a la naturaleza del producto (recuérdese que había que tratar sesenta «índices» de motores diferentes).

En las industrias que funcionan sobre la base del continuo lanzamiento de productos nuevos (incluso si las variaciones son mínimas), donde la competencia influye menos en el costo que en los productos, este deseo de obtener una organización «flexible», susceptible de adaptarse rápidamente a las variaciones del mercado, es el origen más frecuente de las modificaciones de la línea de montaje.

Si se razona en términos formales, en el ciclo general de producción y realización de la mercancía:

$$(D - M \left| \begin{matrix} Mp \\ \\ T \end{matrix} \right. \ldots (P) \ldots - M' - D')^{15}$$

la economía afecta a la vez al tiempo de producción (P) y al tiempo de circulación (M' - D'). En términos fordianos, y por emplear la expresión de Nevins, se ha efectuado un nuevo progreso en la «producción sin depósito», mientras que se conservan en sus rasgos esenciales las ventajas iniciales obtenidas del principio de la producción de «flujo continuo».

Que se sepa, pues la cosa no deja de tener significación: los mismos teóricos que introdujeron el taylorismo en Suecia —los de Volvo— son actualmente los principales propagandistas del trabajo en «grupos autónomos». Simple cuestión de tradición.

---

15 Los símbolos utilizados designan:

D: Dinero M: Mercancía Mp: Medios de producción
D': M': T: Fuerza de trabajo

11. «LA REVALORIZACION DEL TRABAJO MANUAL»

> ...El que vaga a medianoche por las galerías de piedra para juzgar los méritos de un bello cometa; el que vela entre dos guerras por la pureza de las grandes lentes de cristal; el que se levanta antes del amanecer para cuidar las fuentes, y éste es el fin de las grandes epidemias; el que maquea en alta mar con sus hijas y sus nueras, y ya bastaba de cenizas en la tierra...
> Estos son príncipes del exilio y no tienen nada que hacer con mi canto.
>
> SAINT JOHN PERSE, *Exils.*

En mayo de 1978, mientras que la Francia oficial celebra una vez más la muerte de mayo de 1968, Renault se pone de nuevo en movimiento en Flins, Cléon y Sandouville. Paros, huelgas, ocupaciones y manifestaciones se encadenan en esa lógica del valor y del riesgo que viene sola a quienes ordinariamente los frecuentan.

De nuevo avanzadilla, espuma frágil, en primera línea, esos mismos obreros especializados que desde hace quince años tratan de salvar ese muro de silencio tan cuidadosamente levantado en torno a ellos. Franceses en Cléon, inmigrados en Flins. Al mismo tiempo, Moulinex se paraliza fábrica tras fábrica, y esta vez son mujeres. Una vez más, en las decepciones frías y las cabezas gachas de después de marzo, el obrero-masa vuelve a ocupar la delantera de la escena y trata de recomponer su movimiento y su unidad.

En Flins, el núcleo combatiente es el colectivo obrero de las «grandes prensas». Una vez más, la reivindicación es igualitaria: trescientos francos para todos, y antijerárquica: reconocimiento del P 1 para todos [1]. La causa parece inatacable. En 1973,

---

[1] El P1 (profesional de primer grado) es una reivindicación ya antigua y constante de los obreros especializados, a quienes, en general, les está

la empresa había prometido la supresión de todos los obreros especializados en cinco años. Y luego... desde hace varios años, la propaganda estatal insiste machaconamente, con ayuda de carteles, en la «prioridad del trabajo manual»...

La continuación y el final son de sobra conocidos: tras dos meses de huelga, con el taller de las prensas ocupado —pero por la policía— la empresa consigue lo que quería. Lo único que concede es esta medida: varias decenas de despidos (41 en total), pronunciados a principios de verano, aprovechando la desbandada anual hacia la arena y el mar...

«La revalorización del trabajo manual» proclamada a los cuatro vientos, por un lado, y uno de los ataques antiobreros más abiertos que se hayan conocido desde muchos años atrás, por otro.

La escena está preparada.

Y, sin embargo...

A) LA REVALORIZACION DEL TRABAJO MANUAL

Aquí sostendremos que la política de «revalorización del trabajo manual» no es más que un eslogan. Pero antes convenía recordar estos acontecimientos muy recientes para indicar qué distancia hay desde el discurso sobre la «revalorización del trabajo manual» a la realidad de su puesta en práctica. Y también por eso mismo qué vigilancia es necesaria.

Vayamos al hecho. Sólo hay una pregunta admisible: más allá del aspecto publicitario, ¿tiene la revalorización del trabajo manual un objeto, una lógica y unos puntos de aplicación? ¿Cuáles son sus modalidades y sus propósitos?

El informe Giraudet, base y referencia esencial de la política de «revalorización del trabajo manual»[2] da respuesta a estas preguntas. Precisamente, intenta ante todo definir las características de las actividades que debe reunir la acción prevista. Son las siguientes:

---

vedada toda «promoción». A lo largo de este capítulo se discute detalladamente el significado de la reivindicación del P1.

[2] Se trata de un informe del grupo de estudio *Rémunération des travailleurs manuels* y sus «Anexos» bajo la dirección de M. Giraudet, *Documentation française*, marzo de 1976.

— «desde luego, es un trabajo 'manual'[3], es decir, que necesita ciertas capacidades físicas de resistencia, esfuerzo, atención o habilidad de gestos;

— es un trabajo industrial, es decir, de taller o de obra; (...)

— más especialmente (es) ... un trabajo manual desvalorizado, es decir, que implica un escaso grado de autonomía y responsabilidad, que se aplica a tareas repetitivas, parceladas y sin aportación creativa del trabajo...».

En resumen, pues, trabajo «manual», industrial[4], parcelado y repetitivo: el objeto de la «revalorización» es... *el mismo obrero-masa.*

La evaluación estadística de la población afectada varía: el informe Giraudet la establecía entre 5 y 6,5 millones de personas[5]. La definición *administrativa* dada ulteriormente (en diciembre de 1977) es aún más exhaustiva: incluye a *los trabajadores colocados* (trabajadores en equipos sucesivos) y se fija cuatro ejes prioritarios: construcción y obras públicas, industrias agroalimentarias, reparación de automóviles, limpieza, confección, mobiliario, en total de nueve a diez millones de personas.

¿Por qué esta población? ¿Y por qué debe concernirle una acción específica?

La respuesta cabe en unas pocas proposiciones, las mismas por lo demás que establecimos progresivamente al seguir el desarrollo de la producción en masa en el taller. Surgen tres características:

— se trata de los empleos más penosos, repetitivos y degradantes;

— su tasa salarial es la más baja y, además, doblemente aleatoria (por la importancia que en ellos revisten las primas y los imprevistos a que está sometido el tiempo de trabajo);

— por último, no están dotados de estatuto alguno ni de posibilidad alguna de «carrera» —dirán los sociólogos del trabajo—; por el contrario, en algunas categorías de empleos, el envejecimiento lleva consigo una pérdida de renta y de salario: un obrero que ha estado rindiendo durante veinte o treinta años, desgastado por su máquina, consumido en sus cadencias, deberá aceptar, durante los diez o quince últimos años de su vida pro-

---

[3] Esta vez, las comillas están en el mismo informe.

[4] Informe Giraudet, *op. cit.*, p. 27.

[5] Excluyendo ciertas categorías de *empleados* cuya condición estima el informe que es similar a la de los obreros de taller o de obra.

fesional, los puestos de trabajo peor pagados y ceder el paso a los jóvenes, a unas fuerzas físicas nuevas [6].

A partir de esta triple proposición, y de los efectos de «acumulación» que de ella puedan resultar, el informe continúa insistiendo en la *necesidad* de aplicar medidas «a corto plazo». Las principales se resumen en un capítulo final: los títulos indican claramente por sí solos que estas medidas están enteramente dictadas por el análisis precedente. He aquí el texto de los «objetivos a lograr»:

mensualización más completa de los trabajadores manuales;

aumento de las remuneraciones de los trabajadores manuales en relación con las de los demás asalariados;

armonización de los mínimos y de su evolución en el tiempo;

mejora de las carreras de los trabajadores manuales;

medidas diversas:

— recuperación de las clasificaciones de las diferentes categorías jerárquicas;

— coordinación de la política del salario mínimo con la política general de salarios;

— remuneración del trabajo femenino;

— exoneración suplementaria en materia de cálculo del impuesto sobre la renta.

I. ¿UNA NUEVA GESTION DE LA FUERZA DE TRABAJO OBRERA?

¿Qué puede decirse de estas recomendaciones (y de la orientación que se les ha dado)?

Ante todo, es preciso señalar el hecho sumamente significativo —más allá de la disparidad esencial de las medidas propuestas— de que la proposición más sólida sólo consiste en la «recuperación» de dos prácticas muy anteriores a la redacción del informe y al lanzamiento de la campaña «trabajo manual»: la *mensualización* y la reforma de la *tabla de* clasificaciones. Ambas se desarrollaron a principios de la década de 1970, como respuestas al nuevo ciclo de la lucha obrera y a la «contractualización» de las relaciones de trabajo resultante de él.

La «*mensualización*» —consigna central de una huelga de siderúrgicos loreneses en 1969— está proyectada desde esa fe-

[6] A este respecto, el informe precisa: «La razón de esta evolución parece ser la pérdida de *ciertas capacidades físicas* debida a la edad y la necesidad del trabajador manual que va envejeciendo de conformarse con puestos menos cualificados» (p. 57).

cha, antes de traducirse en el «acuerdo nacional de 1971»; la reforma de los *sistemas de clasificación,* anunciada desde el protocolo de 1971, conoce sus primeras aplicaciones a partir de 1972, antes de que el UIMM estableciera (en 1975) las nuevas tablas para la metalurgia, las más importantes por la amplitud de la población afectada y el vigor del ataque obrero que la ha precedido y al que intenta responder.

La «revalorización del trabajo manual», proposición —o eslogan— nueva sólo viene a tratar de dar coherencia a una práctica de recomposición de la clase obrera, comprometida «en caliente» en el período posterior a mayo de 1968. Para empezar, recordaremos las modalidades y los propósitos de estas dos reformas esenciales siguiendo paso a paso su aplicación, ya que el conjunto de la política de «revalorización» encuentra aquí su claridad y su sentido.

1. *La «mensualización» de los obreros por horas: la recomposición de los «estatutos» y del salario aplazado*

Anunciada como algo destinado a cambiar la condición obrera, la «mensualización», tal como resultará del acuerdo nacional de 1969, asumirá de hecho una función limitada y precisa.

¿De qué se trata? Hasta 1969, y salvo excepciones, diferentes «estatutos» regían los empleos de «obreros», «empleados, técnicos y contramaestres» y «cuadros». La forma aparente de estas diferencias [7] consiste en *la periodicidad del pago* del salario y, sobre todo, en *su modo de establecimiento y de cálculo;* semanal para los obreros, en función de las horas efectivamente trabajadas, el salario es mensual y por un número de horas garantizadas para los empleados, técnicos y contramaestres. De hecho, tras esta discriminación fundamental hay una serie de disparidades esenciales que comprenden:

— las condiciones de indemnización de los días no trabajados (por absentismo de corta duración, enfermedad, accidente, días festivos, maternidad para las mujeres, servicio militar para los hombres);

— las condiciones de ejercicio del trabajo y de remuneración: existencia o no y modo de cálculo de diferentes tipos de primas, aleatorios o integrados en el salario base;

— por último, diversas disposiciones relativas a las condiciones de despido e indemnización, garantías eventuales de «carrera», prima de antigüedad, etc.

[7] Entre las categorías de «obreros» y «empleados, técnicos y contramaestres», que son las únicas que nos interesan aquí.

En resumen, se trata a la vez del *salario directo* y de lo que llamaremos un *salario aplazado,* vinculado a las condiciones de empleo, que complementa las prestaciones indirectas propiamente dichas (como las pagan las diferentes cajas de la Seguridad Social). En cualquier caso, estos diferentes elementos son negociados y sancionados en los convenios colectivos, generalmente de rama, y precisados después en «actas adicionales» por categorías de personal y convenios territoriales o de empresa que delimitan sus condiciones particulares de aplicación y estructuran la fuerza de trabajo social en diferentes *«estatutos»*.

Sobre la base del acuerdo nacional de 1971 —negociado principalmente entre la CNPF y las organizaciones sindicales— se suceden los acuerdos de rama. En 1977 está en curso un procedimiento de «generalización». Pero la pauta estaba dada de antemano. La primera de las diecinueve recomendaciones de un «comité de expertos» encargado de preparar el terreno es muy clara:

El grupo recomienda la rápida generalización *del pago mensual de los obreros,* subrayando que esta medida no puede confundirse *ni con la institución de un salario global ni con la desaparición del sistema de remuneraciones por rendimiento* que —siguen precisando los «expertos»— plantean un problema de orden completamente distinto[8].

¡Se admitirá que aunque los «expertos» no hubieran precisado la diferencia de alcance de las palabras, ésta habría sido advertida lo mismo![9].

En cualquier caso, las cosas están muy claras: la «paga mensual» se sobreañade al salario a destajo y por rendimiento, no lo suprime y además no acarrea la entrega de un salario «global»; se conservan *«hic et nunc»* todos los imprevistos que hacen que el salario dependa del número de horas durante las que el obrero ha estado ocupado y ha gastado su fuerza de trabajo.

La «mensualización» ha muerto en la medida en que pretende designar el alineamiento con el estatuto de los empleados, técnicos y contramaestres. Queda la cuestión que conserva todavía un objeto: a qué población afecta, qué modificaciones reales se

---

[8] Citado por J. Bunel, *La mensualisation, une réforme tranquille?,* Editions ouvrières, París, 1973, p. 208. Esta obra, muy documentada y detallada, constituye el ensayo más sintético sobre la cuestión.

[9] En cualquier caso, es significativo que los «expertos» hayan tenido buen cuidado de evitar cualquier ambigüedad.

han introducido, en resumen, cuál es el propósito de lo que es preciso llamar «seudomensualización» resultante de los acuerdos de 1971.

La población afectada: Se trata de la población obrera, pero sólo de una parte de ella. El criterio seguido, que va a provocar la discriminación esencial, es el de la *antigüedad* en la empresa. El tiempo mínimo de presencia exigido variará mucho según el tipo de industria y la naturaleza particular de la mano de obra que ésta requiera: de uno a varios años (tres en la metalurgia).

De hecho, así no podrán verse afectadas más que categorías de obreros que ocupen ya una cierta «posición» en la empresa [10]: esencialmente *obreros profesionales* y determinadas categorías de obreros especializados considerados «semicualificados» (os 3 y hasta os 2 en las antiguas tablas Parodi-Croizat). Dicho de otra manera, el efecto (¿el objetivo?) más importante de los acuerdos de 1971 será *registrar* y *consolidar* una diferencia esencial ya existente entre la gran masa de los peones y obreros especializados, por una parte, y una franja de obreros cualificados y semicualificados, por otra, sin por eso conferir a estos últimos un verdadero estatuto de empleados, técnicos y contramaestres. Resultado paradójico: desde el punto de vista del estatuto, los acuerdos de 1971 conducen *¡a una mayor diversidad de situaciones que antes!* Pero esta paradoja es sólo aparente si el objetivo buscado es proceder a una *rediferenciación de la clase obrera,* para ahogar y romper el nuevo ciclo de la lucha obrera, *una tentativa de actuar sobre su «composición» introduciendo elementos «objetivos» y nuevos de discriminación.* Al mismo tiempo que «desciende» hasta unas categorías obreras que estaban excluidas de ella, la «contractualización» de las relaciones de trabajo expresa un nuevo modo de concebir el control social en la fábrica y el taller que aplica y maneja las diferencias existentes para institucionalizarlas siguiendo unas nuevas líneas de

[10] Desde este punto de vista, es preciso señalar que la práctica de la «mensualización» se había desarrollado ya en ciertas ramas y/o para ciertas categorías de obreros mucho antes del acuerdo de 1971. J. Bunel (*op. cit.*) distingue tres situaciones: «La mensualización como política de 'recompensa y promoción', como 'norma de estatuto de *obreros cualificados*' (en un período de crecimiento caracterizado por la escasez de ciertos tipos de cualificaciones) y como '*norma del estatuto obrero*'.» En este último caso, se trata de industrias automatizadas (petróleo) o de industrias de gran innovación tecnológica (aeronáutica, electrónica). En casi todos los casos, el estatuto del trabajador pagado por meses va unido a una «polivalencia» reconocida, en nombre de la cual se obtiene la *movilidad* entre los puestos o talleres de la fábrica.

fuerza. Así se realiza una «estabilización» relativa de núcleos particulares de obreros que permite intentar separarlos de la masa obrera y también privarlos de la nueva capacidad de unidad y hegemonía de que ésta ha dado pruebas.

De este modo puede prevenirse la «masificación» de la reivindicación [11].

En cuanto al contenido de los acuerdos de 1971, las modalidades prácticas de aplicación variarán mucho de una rama a otra, introduciendo una disparidad más o menos importante en las ventajas concedidas y en la amplitud de las poblaciones afectadas. En general, los elementos en juego son los ya precisados: días festivos, indemnización por despido, vacaciones pagadas, prima de antigüedad... y, por último, enfermedad. Este último elemento, privilegio por excelencia de los empleados, técnicos y contramaestres a quienes se confiere este lujo —el derecho a la enfermedad— ha constituido el principal terreno de protesta y va acompañado de las disposiciones más sofisticadas. La barrera esencial levantada aquí por las federaciones patronales de rama consiste en la instauración de un *plazo de carencia* [12] lo bastante largo como para excluir de la indemnización todo absentismo de corta duración —principal temor del empresario— estando por su parte doblemente circunscrito el absentismo de larga duración por enfermedad: por una indemnización de duración limitada y pagada a un porcentaje decreciente, por un lado, y por

---

[11] Punto suplementario que nos contentaremos con indicar, queda por dilucidar —dado que estos acuerdos han sido negociados término a término y firmados por los grandes sindicatos obreros— en qué medida sólo han sido posibles porque el objetivo patronal, tal como se acaba de precisar, coincidía a cierto nivel con el del sindicalismo, deseoso por su parte, tras los disturbios de 1968, de asentar o reasentar su hegemonía y su control sobre unos sectores de la clase obrera que, durante aquel período, se habían movido de manera independiente o contra él. Problemas «complejos» sin duda, pero cuya dilucidación es decisiva para entender lo que está en juego —y sus diversas dimensiones— en las *políticas de contractualización de las relaciones de clase,* que, empleadas desde Keynes, han sido ampliamente renovadas en el período inmediatamente posterior a 1968. Porque hay que señalar que en todo el mundo occidental, aunque siempre de forma específica, la «contractualización» renovada ha sido uno de los aspectos de la respuesta patronal y estatal a la explosión obrera de finales de la década de 1960: plan «Scalon» en Estados Unidos, extensión de la cogestión en la RFA, «convenios» italianos, democracia industrial en la Europa del Norte.

[12] El *plazo de carencia* puede definirse como el «período que sigue inmediatamente a la ausencia del asalariado y durante el cual no es indemnizado». Para la Seguridad Social es de tres días.

la práctica de la «contravisita [13]», por otro. De esto saldrá una medicina singular, no preventiva, ni tan siquiera de asistencia o asesoramiento, sino de *simple policía* —ilustrada por la ya famosa sociedad Securex— donde el «médico» cobra directamente su remuneración del empresario por servicio prestado.

Esto no impedirá que se presenten frecuentemente los acuerdos en términos exclamativos. Como hace J. Frémontier: «El trabajador conquista al fin por vez primera el derecho a caer enfermo: la victoria me parece tan importante como la conquista del derecho a las vacaciones en 1936 [14]». Más modestamente, J. Bunel concluirá tras un detenido examen: «A la vista de los acuerdos, el derecho a caer enfermo costará todavía caro a muchos trabajadores [15]».

No importa: la mensualización de 1971 es todo un acontecimiento. Y de cierta importancia. Porque más allá de los cálculos que la animan de parte a parte, constituye *la primera respuesta de conjunto del capital* a la nueva ofensiva de la clase obrera. A su nueva capacidad de ruptura. *Desplegada en el terreno del salario directo y del salario aplazado, trata de «recomponer» la clase procediendo a un reajuste de algunos de los elementos donde se realiza su segmentación y su diferenciación.*

Una nueva «gestión» de la fuerza de trabajo obrera en su conjunto está en marcha: la «contractualización» iniciada des-

[13] Véanse tres ejemplos que indican la naturaleza de las posibles disparidades:

Condiciones de indemnización por enfermedad en tres acuerdos de mensualización *

Rama y fecha del acuerdo	*Plazo de carencia*	*Porcentaje de la indemnización*	*Duración de la indemnización*	*Antigüedad requerida*
Metal (10-VIII-1970)	3 días	100 % 75 %	1,5 meses 1 mes	3 años
Textiles artificiales (13-XI-1970)	15 días	95 %	3 meses	1 año
Construcción (31-VIII-1970)	5 días	75 % 100 %	1,5 meses 1,5 meses	2 años o 6 meses con 4 años en la profesión

* Elementos proporcionados por J. Bunel, *op. cit.*, pp. 124-125.

[14] J. Frémontier, *La forteresse ouvrière*, Fayard, p. 22.

[15] J. Bunel, *op. cit.*, p. 128.

pués de 1968 vuelve a ocupar la escena, se afina y «desciende» hasta el obrero-masa, trata de constituir los antagonismos en terreno de maniobras para «interlocutores sociales».

Los acuerdos que suponen una reforma del sistema de clasificación van a desarrollar y completar en ciertos puntos el dispositivo, a extenderlo a nuevos objetivos.

2. *La refundición del sistema de clasificaciones - El caso de la metalurgia*

Si la «mensualización» se despliega en el terreno del salario aplazado y del estatuto —blancos y objetivos bien determinados— la reforma del sistema de clasificaciones intenta actuar en un terreno igualmente espinoso: el de la «cualificación», concebida a su vez como instrumento de jerarquización y segmentación de la clase obrera. Además, a diferencia de los acuerdos de mensualización, negociados a fin de cuentas rápidamente, lejos de los talleres, la negociación sobre las clasificaciones se extenderá por un largo período (1969-1975). Además, esos seis años están jalonados por repetidas luchas obreras, en las que el sistema en vigor (Parodi-Croizat) [16] es atacado desde todos los lados, al tiempo que se afirma, si no un programa, al menos *un pensamiento obrero constituido* que va a irrumpir sin cesar en el juego de los negociadores.

Es preciso comenzar por la exposición de las luchas y reivindicaciones durante este período, pues el entendimiento de las nuevas tablas depende estrictamente de ellas, tanto en su conjunto como en el detalle de cada una de sus estipulaciones.

---

[16] En 1945-46, después de que la guerra alterase la composición de la fuerza de trabajo e impulsase fuertemente la nivelación de los salarios, se promulga una tabla de clasificaciones —mediante decretos que los precisan por ramas de actividad— que, al tiempo que produce una «reordenación», va a servir de referencia a todas las ulteriores «clasificaciones» de obreros de todos los oficios. En la categoría «obreros», se crean 9 clases con un coeficiente que oscila entre 100 y 170. Pero las «listas» que precisan las cosas por oficios pueden descender mucho más bajo: así, sólo para la rama «papel/cartón», comportan 303 empleos obreros diferentes clasificados de M1 a ES3.

Como apunta M. Dadoy en «Système d'évaluation de la qualification du travail», *Revue Française des Affaires Sociales*, enero-marzo de 1975, en el fondo «la tabla creaba las condiciones favorables a *una destrucción de los oficios clásicos por la taylorización* y, por este hecho, por su descualificación en el esquema jerárquico, a una reducción del costo de la mano de obra...».

En dos ramas (papel y metalurgia), J.-M., Bouguereau y P. Boullu han efectuado un estudio de conjunto, *La crise du système de classifications*, CAES, 1976.

— *1969-1975: Lucha y recomposición obrera en la RNUR: el hundimiento del sistema Parodi-Croizat.*

Desde 1969, antes del famoso conflicto de 1971, se declara una huelga de obreros especializados en la fábrica de Le Mans de la RNUR. El conflicto gira en torno a la clasificación. Y más precisamente, a *la cotización por puesto de trabajo.* Pero hay que comprender el alcance y la significación de la lucha entablada. Lo que rechazan los obreros especializados del taller GG es, ante todo, un sistema de organización del trabajo y de clasificación que, para *170 puestos de trabajo comprende 57 niveles salariales diferentes.* Esto es lo que permite la formidable multiplicación de las diferencias que está en juego: la organización por los agentes de la dirección de una rotación entre los puestos de trabajo concebida como un sistema de «*sanción-recompensa*» (jugando con la naturaleza de los puestos y el nivel salarial que la acompaña) para reproducir la división obrera y *mantener alta la cadencia de trabajo.* Al pedir el mismo coeficiente para todos los obreros especializados del taller (aparece ya la consigna: «Máximo para todos») *se ataca la posibilidad de mantener alta la cadencia de trabajo por la división.* De hecho, la resistencia obrera a los tiempos y los ritmos, rota en principio por el cronómetro y la organización científica del trabajo, trata de reintroducirse *a través de reivindicaciones* —de «clasificaciones»— *igualitarias.* Se riza el rizo: en cierto modo, la organización científica del trabajo ha caído en su propia trampa. Porque al haber destruido la «profesionalidad» y la legitimación que aportaba la existencia del «oficio» en materia de jerarquía, al *suscitar la homogeneización del trabajo concreto, la organización científica del trabajo ha preparado la unificación de la reivindicación obrera.* Y el nuevo sujeto del trabajo y la protesta, el obrero especializado, el obrero-masa, abre, mediante unas reivindicaciones espontáneamente igualitarias, un terreno de ruptura con la organización capitalista del trabajo y un poderoso instrumento de unificación y recomposición de las categorías rotas por la organización científica del trabajo. En 1971, siempre en Le Mans, se vuelve sobre objetivos del mismo tipo, esta vez en el taller FF.

Y desde 1973 (huelga de las prensas en la isla Seguin de Billancourt) se han dado un salto y un paso suplementarios. La cotización por puesto de trabajo sigue estando en el centro de la lucha, pero con la reivindicación «P1F para todos» (profesional categoría 1 de fabricación), se ataca el punto de anclaje, el «ba-

samento» fundamental de la estratificación de las categorías obreras inferiores. Con esta reivindicación, el obrero especializado expresa también un rechazo de la ideología de la «profesionalidad» y de la «cualificación», sobre la que se basaba la división entre obreros especializados y obreros profesionales. En efecto, desde 1971, la respuesta patronal al impulso de las luchas de los obreros especializados había sido la creación de esa categoría «intermedia», a modo de amortiguador, inventada sobre la marcha: el «profesional categoría 1 de fabricación (P1F)», ni obrero especializado ni profesional en el sentido de las clasificaciones anteriores. De esta categoría se esperaba que sirviera de válvula en las luchas, apartando al grueso de los obreros especializados de su sector más combativo: algunos serían clasificados como P1 sin que por ello, de rechazo, se alterase la jerarquía de los profesionales; de ahí la «F» (profesional, pero de «fabricación»).

Este dispositivo se reproduce en 1973, de manera institucionalizada, en *las tablas de clasificación* establecidas por la RNUR. De negociación a ruptura y suspensión, el acuerdo nacional lleva cuatro años sin resolverse: las tablas de 1973 elaboradas por la dirección de la empresa servirán de banco de pruebas para el acuerdo nacional (UIMM-sindicatos). Se persigue un cuádruple objetivo: mantener la existencia de una categoría que haga de «amortiguador entre obreros especializados y profesionales (será el P1F institucionalizado con el nombre de P1A), reducir los efectos demasiado brutales de la cotización por puesto de trabajo, reducir el número de categorías y simplificar la jerarquía.

Este estado «intermedio» de las tablas será distinto, a pesar de todo, del estado final. Quedará claro que las disposiciones de 1973 eran una muralla demasiado frágil, ineficaz para contener la contestación obrera y la «vuelta al orden» esperada en la jerarquía obrera. A lo largo de 1974, y especialmente en febrero de 1975, el P1A es el blanco de ataques masivos. Al principio, los conductores de carretillas mecánicas, para quienes el P1A no constituye la entrada en el escalafón de los profesionales, sino el cierre de las filas de obreros especializados y un freno a su ascenso. Por lo demás, en ese mismo año se desencadenan huelgas «a la italiana» por el *paso colectivo y en masa* a la categoría superior. Los obreros (especializados) de los talleres de pintura, chapa y acabado de Billancourt reclaman, como los de Flins o Sandouville, el P1 con el coeficiente máximo para todos. Las brechas abiertas después de 1968 continúan produciendo efectos.

— *Las tablas de la UIMM de 1975.*

Una vez precisadas la importancia y la naturaleza de los puntos de enfrentamiento, su gravedad, se hace posible una lectura del nuevo sistema de clasificación resultante del acuerdo nacional de 1975 [17]. A grandes rasgos, pueden destacarse cuatro características:

1. *El nivel y las modalidades de la remuneración real no dependen de la posición en las tablas.* Estas, que no pretenden definir más que unas «*remuneraciones jerárquicas mínimas*», dejan intacto el fárrago de primas y diferencias salariales [18].

2. *Realiza una simplificación y una reducción del número de categorías;* además, y éste es un hecho nuevo, la misma tipología de «escalones» y «niveles» permite clasificar, en homología, a *obreros y empleados.*

3. No se trata —advierte la UIMM— de un «catálogo de oficios» (como lo eran las tablas Parodi-Croizat), sino *de un «método de clasificación»* que debe permitir, a partir de las cuatro series de criterios previamente definidos, integrar cualquier puesto de trabajo o empleo existente o futuro.

4. Por último, si bien la cotización por puesto de trabajo se mantiene en principio mediante el criterio de las «aptitudes requeridas por el puesto de trabajo» —y no «adquiridas» como deseaban los sindicatos— se deja un margen, en condiciones muy precisas, al reconocimiento del diploma que da acceso a unas «posiciones» mínimas.

A partir de estos cuatro criterios —«grado de autonomía del individuo», «complejidad y diversidad de las tareas», «nivel de conocimiento del individuo» y «dificultades de la tarea»— se construyen unas tablas de clasificación en cinco niveles, cada uno de los cuales comprende, a su vez, tres escalones. Cada escalón tiene asignado un coeficiente (de I.1: 140 a V.3: 365) que, multiplicado por un valor monetario unitario del punto, asegura la jerarquía de los «mínimos de remuneración» que se buscaba.

Este es el dispositivo, tal como será aplicado finalmente:

---

[17] Sólo firmarán el «acuerdo» la UIMM, por un lado, y FO, la CFTC y la CGC, por otro. Tras largas negociaciones, la CFDT y la CGT tomarán finalmente la decisión de no rubricar el acuerdo.

[18] Claro está que no se trata tampoco de un verdadero «mínimo garantizado»; el salario sigue dependiendo del número de horas trabajadas.

ANEXO 1

CLASIFICACION

NOTA: Las clasificaciones «obreros», «técnicos y administrativos» y «contramaestres» resultan del Acuerdo del 23 de julio de 1975. Han sido publicadas en nuestra *Législation Sociale* (C 2), núm. 4 295, del 24 de julio de 1975, a la que remitimos.

Esquema de la estructura de la nueva clasificación

(No figura en el acuerdo)

TABLAS			CLASIFICACION		
NIVELES	ESCALONES	COEFICIENTES	OBREROS	CONTRAMAESTRES	TECNICOS Y ADMINISTRATIVOS
V	3	365		AM7	(véase clasificación)
	2	335		AM6	
	1	305		AM5	
IV	3	285		AM4	
	2	270			
	1	255		AM3	
III	3	240	TA	AM2	Sin código de designación
	2	225			
	1	215	P3	AM1	
II	3	190	P2		
	2	180			
	1	170	P1		
I	3	155	C3		
	2	145	C2		
	1	140	C1		

A cada casilla en blanco corresponde una definición de escalón: las definiciones están agrupadas en tres cuadros (art. 3 del Acuerdo Nacional del 21 de julio de 1975 o Anexo I del Acuerdo del 21 de enero de 1976 para la región parisina):

— Obreros.

— Contramaestres.

— Técnicos y administrativos (empleados, técnicos y dibujantes).

FUENTE: *Liaisons Sociales*, serie C 2, núm. 4 371, 23 de febrero de 1976, pág. 12.

El efecto de las nuevas tablas es múltiple, pero su acción se extiende fundamentalmente a dos series de elementos: por un lado, a la remuneración, que no será examinada aquí [19], y, por otro, a la introducción de una jerarquía nueva en el seno de la clase obrera.

— *La recomposición de la jerarquía obrera.*

Ahí está lo verdaderamente nuevo. Y lo nuevo es real. De la manera más evidente, hay que hacer constar ante todo la simplificación y la reducción de los niveles jerárquicos y del número de categorías. Parece como si la arbitrariedad de la división obrera hubiese alcanzado tal punto (47 niveles salariales para 170 puestos de trabajo, 9 clases de obreros especializados y a veces más) que no se manifestase ya más que como una muralla frágil, incapaz de contener por más tiempo para la unificación y la recomposición de las reivindicaciones obreras; parece como si sólo pudiera reproducirse el mantenimiento de la división replegándose a unas categorías generales y a una jerarquía

---

[19] En cuanto al efecto de las nuevas tablas en las remuneraciones, hay que señalar, sin embargo, los tres puntos siguientes:

En primer lugar, en la medida en que se trata de una «determinación jerárquica mínima» se dejan intactas las disparidades relacionadas con el salario por rendimiento, a destajo, por horas, con sus «bonificaciones», y con el sistema de primas. No hay que buscar, pues, por este lado la «novedad» anunciada.

Además, se mantienen *en principio* las disparidades existentes entre ramas (la UIMM abarca a varias de ellas, desde el automóvil a la aeronáutica) y entre regiones. El dispositivo prevé que el valor del punto se fije mediante *«convenio colectivo territorial»*. De ahí que a un mismo coeficiente (170, por ejemplo) corresponda un salario diferente según las distintas regiones en iguales circunstancias.

Por último, el «acuerdo» —el documento de la UIMM no cesa de repetirlo— no menciona en parte alguna el «respeto de los beneficios adquiridos»; al contrario, es posible una «pérdida de categoría» ocasionada por las «nuevas evaluaciones» de los puestos de trabajo a que debe dar lugar la aplicación del nuevo sistema. Estas pérdidas de categoría pueden efectuarse en la siguiente forma:

A la pregunta planteada a M. Champion, «encargado de las clasificaciones de la UIMM», se da la siguiente respuesta:

«Es lógico buscar la verdadera cualificación del puesto de trabajo en relación con la definición dada en el acta del convenio colectivo. Si se advierte que el puesto de trabajo estudiado no es un puesto que prepare para el tercer escalón se le clasificará en consecuencia. Tendrá quizá el coeficiente 215 en lugar del 290. *Hay, pues, una pérdida de categoría.* Se mantendrá, sin embargo, el coeficiente 290 *a título personal,* pero el sucesor recibirá el coeficiente 215.»

Acta de las industrias metalúrgicas del Marne (21 de noviembre de 1975), citado por P. Boullu y J.-M. Baugueréau, *op. cit.*

simplificada (3 escalones de obreros especializados y 2 de profesionales) [20]. *La ideología de la «profesionalidad», arruinada por la organización científica del trabajo, no puede funcionar ya más que depurada, referida a unas líneas de fuerza.* Puede decirse, en resumen, que las nuevas tablas *ratifican e institucionalizan el impulso igualitario* del obrero-masa, pero lo hacen para tratar de circunscribirlo a unas líneas y unas posiciones nuevas, menos frágiles, susceptibles de ofrecer menos puntos de apoyo a la protesta.

La segunda novedad es resultado de las consecuencias de la adopción de principios y criterios de clasificación sobre la «posición» de las diferentes categorías de obreros tal como estaban definidas en las antiguas tablas. Sobre el telón de fondo general del rechazo de la cotización por puesto de trabajo, había dos cuestiones planteadas con especial vigor por las luchas obreras: la de la barrera levantada entre obreros especializados y profesionales (al mostrarse a su vez seriamente amenazado el P1F creado para este uso particular) y la de la «clasificación» de los propios obreros profesionales en caso de que los especializados irrumpiesen en su jerarquía.

La respuesta patronal a estas cuestiones viene dada con toda claridad en una recomendación sobre el «camino a seguir» para establecer las nuevas clasificaciones. La circular de la UIMM estipula a este respecto: «Conviene empezar por la clasificación de los empleos obreros y *con prioridad por los que estaban clasificados como profesionales de primer escalón* según el antiguo sistema» (o sea, el primer escalón del nivel II de las nuevas tablas). E inmediatamente se precisan las cosas:

Este obrero P1 de oficio debe ser *el punto de apoyo de la ordenación de todas las categorías obreras.*

¿Quién es, pues, este obrero P1, *clave* de toda la ordenación? He aquí su definición. Es doble: su trabajo está caracterizado *por la ejecución*

de operaciones clásicas de un oficio en función de las necesidades técnicas, habiendo sido adquirido el conocimiento de ese oficio por una formación metódica o... por la experiencia de la práctica.

Obrero de «oficio», pues, pero de un oficio evaluado «en función de las necesidades técnicas», adquirido bien «por una formación

[20] No se trata ya de un «catálogo de oficios», sino de un principio de clasificación basado en nuevos criterios.

metódica», bien por «la experiencia de la práctica». Como se ve, *hay una imprecisión de principio.* Imprecisión que aumenta más todavía la segunda definición de la categoría de P1, que excluye incluso cualquier referencia al oficio. Aquí el trabajo del nuevo obrero P1

se caracteriza por la ejecución a mano, con ayuda de máquinas o por cualquier otro medio, de un conjunto de tareas que ofrecen dificultades por su misma naturaleza (que exigen, por ejemplo, una gran habilidad de movimientos...) o por la diversidad de los modos operatorios aplicados corrientemente.

De este modo, la «habilidad de movimientos» [21] toma el puesto ocupado antes por el «oficio» y mantiene la confusión. Además, la doble precisión que aporta después el texto, que supuestamente clarifica las cosas, no hace sino confirmar y consolidar la ambigüedad esencial de esta categoría, decretada sin embargo «punto de apoyo de la ordenación de todas las categorías obreras». Pues si por un lado se sostiene que

esta definición del obrero P1 de oficio corresponde estrictamente a las exigencias requeridas del titular de un certificado de aptitud profesional o de una función equivalente adquirida por la práctica y la experiencia...

por otra, la circular de la UIMM destaca cuidadosamente el hecho de que

el nuevo sistema ofrece la posibilidad de clasificar como P1 a ciertos obreros especializados.

---

[21] Por primera vez a este nivel, la «habilidad de movimientos» (definida en el acuerdo por «la soltura, la destreza, la rapidez *en coordinar el ejercicio de la vista o de los otros sentidos con la actividad motriz*; se aprecia por la delicadeza y la precisión de la ejecución») es *socialmente reconocida* si no como elemento de cualificación al menos como criterio de clasificación. Compárese este hecho con las recomendaciones del informe Giraudet, que precisaba: «La revalorización debe ser la ocasión para incluir en las clasificaciones (...) *la inteligencia práctica y las cualidades físicas...*: vigor, habilidad de movimientos, rapidez, agudeza visual, y también grado de resistencia a la fatiga —muscular y nerviosa— necesaria y más generalmente la aptitud que indica cada oficio, la 'cualificación manual' en cierto modo» (p. 78).

Sencilla manera de indicar cómo unos trabajos considerados no cualificados —mientras abunde la mano de obra o la resistencia obrera sea débil— pueden de pronto ser objeto de una «cualificación manual» apreciada a su vez a partir de toda una batería de criterios.

A través de estos rodeos, y a pesar de ellos, como se habrá reconocido, *el P1F*, negado como categoría autónoma, es reintegrado en el nuevo P1. Tras la larga exposición del difícil arte de clasificar al P1, el resto de la clasificación se efectúa rápidamente:

— a continuación será examinada [la lista] de los empleos que responden a las exigencias del P2 y del P3 y del técnico de taller;
— por último [hablando de la clasificación de los obreros especializados y de los obreros manuales] serán clasificados como O1 del primer escalón en el nivel I... los M1 y la mayoría de los M2 (pp. 4-5).

Sigue en pie una pregunta: ¿por qué el P1, declarado con tanta insistencia «punto de apoyo» de la ordenación, está definido con esta ambivalencia esencial? ¿Qué fiabilidad se puede atribuir a una ordenación construida sobre esta ambigüedad fundamental y en su centro? Seamos claros: la «ambigüedad» y la imprecisión, lejos de ser fortuitas —una «debilidad» en el nuevo dispositivo patronal— son, muy al contrario, *su piedra angular*. Su propósito: al integrar como P1 *a «ciertas categorías de obreros especializados»* (cuya «habilidad de movimientos» se juzgue suficiente), *se corta por lo sano al obrero especializado y al obrero-masa, separándolo de sus vanguardias* (tanto desde el punto de vista de la combatividad como desde el de la «habilidad») *para tratar de efectuar en su seno una división fundamental.*

Esta medida aparece también como complementaria de la reducción del número de categorías: abrir espacios bien definidos allí donde la proximidad de las «clases» hacía gradualmente posible la serialización de la lucha y de la reivindicación, su homogeneización y su unificación. La «barrera» del P1 continúa, pero como «válvula». *Para que siga funcionando, es preciso que esté «abierta» y no cerrada.* Por lo demás, esto acarrea un reajuste de la jerarquía de los obreros profesionales: al estar ahora el P1 «abierto», el paso del P1 al P2 se hace más difícil. Si no hay clasificación obrera a nivel II, segundo escalón (coeficiente 180), hay que franquear el muro para pasar del P1 (170) al P2 (190), o sea, 20 puntos; también 25 puntos separan al P2 del P3.

Tal es, resumiendo, la respuesta de la UIMM a la comprobación, incesantemente repetida durante el período de las fechorías de la organización científica del trabajo, de la «ausencia de carrera obrera» y los peligros que esta situación supone en cuanto a la «inestabilidad» del proceso de trabajo y al mantenimiento de una alimentación de los talleres con fuerzas de trabajo nuevas.

De este modo, la nueva definición del P1, pero también el reconocimiento (aunque circunscrito) de los diplomas que instaura, abren unos espacios de división en los que las características *sociales* de la mano de obra pueden reforzar las disparidades en el empleo mantenidas y reproducidas por la cotización por puesto de trabajo.

En resumidas cuentas, si las nuevas tablas se presentan como una respuesta a las luchas obreras del período posterior a mayo, tomando nota de algunas de las modificaciones resultantes, también es una respuesta «activa». En ellas se expresan *un pensamiento y una práctica de la recomposición de la clase obrera* que consideran las posibilidades de «integración» relativa de ciertos sectores de obreros especializados —sin atentar contra la jerarquía de los obreros profesionales— al tiempo que *aseguran la reproducción en masa y de una manera simplificada* de las categorías obreras inferiores requeridas por la producción en masa.

La brutalidad de la respuesta de la Renault a las reivindicaciones de los obreros especializados de las prensas de Flins —evocada al principio de este capítulo— indica que la nueva definición del P1 se acomoda al mantenimiento de la mayor libertad de maniobra...

B) «ESTABILIZACION» Y «DESESTABILIZACION» DE LA FUERZA DE TRABAJO OBRERA

II. EL FORDISMO Y EL OBRERO-MASA HOY

Con referencia al estado real del mercado del trabajo, en las condiciones de paro legadas por el período posterior a 1974-1975 [22], no es difícil adivinar el uso que puede hacerse de estos nuevos elementos de diferenciación y discriminación, por ejemplo entre trabajadores franceses e inmigrados, «jóvenes» y no tan jóvenes, diplomados y no diplomados, hombres y mujeres. Todo está en que las características sociales de cada uno de los componentes de la mano de obra obrera, que son las que los diferencian, puedan ser reforzadas por formas de control institucional que aumenten las disparidades de partida. Acumulando los efectos de cada una de las nuevas medidas tomadas [23], se podría constituir, por ejemplo, un «perfil» del empleo de tal

[22] Sobre este punto, véase, por ejemplo, Guy Caire, «Le VII[e] plan et l'emploi», *Sociologie du Travail*, núm. 1, 1976.

[23] Con la mensualización y las clasificaciones, nos hemos atenido al examen de las dos reformas más importantes hasta el momento. Otras

modo que el trabajador que estuviera ocupado en él pudiera a la vez trabajar en tareas recompuestas, ser pagado por mensualidades y ser considerado como P1, perfil que lo distinguiría del obrero-masa sin más y podría contribuir así a la separación entre sus intereses y su comportamiento y los del grueso de la clase.

De una manera más general, hay que apreciar en su medida el hecho de que el conjunto de los dispositivos empleados abre una posibilidad de introducir un «juego» totalmente nuevo en la gestión de la fuerza de trabajo obrera. Su resultado general es que *el obrero-masa* puede ser «*serializado*», diferenciado, a partir de elementos que conciernen a la vez al modo de consumo productivo de su fuerza de trabajo y al modo de su reconstitución.

Así puede obtenerse una «estabilización» relativa en el salario, el empleo y la renta para ciertas fracciones de obreros antes considerados como «no cualificados» y como miembros de una misma clase indiferenciada.

Desde este punto de vista, no conviene desestimar los posibles efectos de la «revalorización» del trabajo manual.

Sin embargo, el margen sigue siendo estrecho. No está de más repetirlo: debe tratarse de una acción «*específica*» [24], teniendo cuidado de navegar entre el riesgo «social» de que «la revalorización de los salarios de los trabajadores manuales produce presiones de las otras categorías de asalariados para restablecer las posiciones relativas actuales» (p. 62) y el riesgo «económico» que resultaría de un alza del precio del trabajo que atacara a «la competitividad [de las empresas] frente a unos competidores que dispusieran de una mano de obra menos cara» (p. 63) [25].

---

muchas están en preparación y en curso de ejecución. Citemos especialmente la instauración de los horarios flexibles, la autorización de una jornada de trabajo legal de diez horas (4 × 10 horas semanales), la transformación de la composición de los consejos de hombres buenos, etc. Todas estas reformas conducen a modificar profundamente la *legislación laboral* en el sentido de permitir una mayor «flexibilidad» de funcionamiento a las direcciones de las empresas.

[24] Véase en particular el informe Giraudet (ya citado).

[25] Sobre este último punto, y de propina, la comisión Giraudet ha procedido a una simulación, sobre la base del modelo FIFI, con vistas a apreciar las «modificaciones de los equilibrios económicos (...) que podría acarrear una política imprudente o insuficientemente coordinada» (p. 63). Por más que el grupo de estudio advierta que se trata de un «ejercicio sumario», no por ello deja de basarse en los resultados obtenidos para declararlos «elocuentes» y justificar su propuesta de una acción muy circunscrita y específica.

De hecho, si se admite que los «grandes equilibrios» que el Estado pretende contabilizar son aquí, ante todo, *los que conciernen a la reproducción de las condiciones de la producción en masa,* se admitirá también que los «riesgos» invocados son reales y los límites necesariamente estrechos. Pues si ciertamente hay que tratar de circunscribir la nueva eficacia de la resistencia obrera, el mantenimiento de una alimentación de fuerza de trabajo numerosa y barata sigue siendo, por encima de todo, el elemento central y obligado de toda política de la fuerza de trabajo.

Esto explica sin duda que en el mismo momento en que, por incitación del Estado, se reforzaban algunos de los imperativos reglamentarios y contractuales concernientes al empleo y el trabajo obrero, el capital, preocupado ante todo por conservar una libertad de maniobra que corría el riesgo de verse recortada, recurriera masivamente a unas técnicas que le permitían escapar a los nuevos dispositivos institucionales. El mérito de Magaud es haber aclarado esta correlación particular: allí donde las «garantías» relativas de empleo y de salarios están mejor aseguradas, en términos de contratos y de convenios, es donde se puede observar el recurso más sistemático a empresas «exteriores» de alquiler de mano de obra y a la contratación de «auxiliares» reclutados al margen de todo marco y de todo estatuto [26].

Nada hay de verdad sorprendente, por lo demás, en esta práctica y en su rápida generalización después de mayo y de Grenelle. Para conservarse en las nuevas condiciones de destrucción del trabajo concreto asegurada por el fordismo y la organización científica del trabajo —desde el momento en que los puestos racionalizados han perdido toda consistencia y pueden ser ocupados tras un reducido tiempo de adaptación— le ha bastado al capital recurrir a una fuerza de trabajo *rotatoria,* contratada

[26] Magaud, «Vrais et faux salariés», *Sociologie du travail,* núm. 1, 1974. El estudio se ha realizado en la función pública, que es uno de los sectores más ilustrativos de una situación en la que coexisten a la vez los empleos mejor «garantizados» y el mayor número de personas contratadas «al margen de todo estatuto». Un reciente estudio efectuado por nosotros en la petroquímica viene a confirmar este fenómeno: al tratarse de una rama que dispone de uno de los mejores convenios colectivos, en ella se recurre masivamente al trabajo en «subcontrata». Finalmente, en un estudio consagrado al mercado del trabajo en Francia, M. Piorre sostiene que el «dualismo» que se puede observar se explica ante todo por el refuerzo de los imperativos institucionales nacidos en Grenelle y de la voluntad de los patronos de «librarse» de ellos. *Cf.* «Dualism in the labour market: the case of France», *Revue Economique,* enero de 1978.

al margen de todo estatuto y de toda garantía. Donde todavía se manifestaban vacilaciones, la crisis de 1974-1975 vino a precipitar las cosas, acarreando la extensión y la aceleración del trabajo así puesto en estado precario. A la escala en que ahora se practica, el trabajo interino en sus diversas formas debe aparecer como lo que es: el principal punto de ataque contra decenas de años de luchas y compromisos. Más fundamentalmente todavía, abre la posibilidad de proceder, y en masa, a *la desestabilización* de secciones enteras de la fuerza de trabajo obrera, incluidas las que tradicionalmente disfrutaban de empleos «garantizados».

Además del crecimiento ininterrumpido del trabajo interino [27], las recientes encuestas aclaran este punto esencial: del total de las «semanas de trabajo» aseguradas por contratos de interinidad, el 68 % correspondió a personal «obrero», y, lo que es aún más importante, el 56,2 % de este total correspondió a empleos obreros «no cualificados», pero el 43,8 % estuvo a cargo de obreros «cualificados», en su mayoría «de oficio» [28]. Como indican claramente estas cifras, la precarización del trabajo afecta ahora masivamente a unas categorías de empleos que hasta entonces estaban dotados de «estatutos» relativamente estables.

Como es sabido, el fenómeno no se limita solamente a los empleos de taller. También la oficina se ha visto desestabilizada así y en masa. A medida que se desarrollaban en ella las técnicas de la organización científica del trabajo, asentando la producción (o el proceso) del documento sobre una base parcelada y repetitiva, se daban las mismas condiciones que permitían un abastecimiento de mano de obra rotatoria y móvil: desde las agencias de mecanógrafas a los centros de clasificación de correos o de la caja postal, se ha afirmado progresivamente un nuevo tipo de empleado. El resultado esencial es que *la figura del obrero-masa se ha visto prolongada,* se ha extendido para abarcar ahora la del empleado. Las recientes huelgas de la banca, correos o la Seguridad Social han venido a recordar a

---

[27] La cifra de negocios de las empresas que utilizan trabajo interino pasó de 400 millones de francos en 1965 a 1 900 en 1968 y a 2 809 en 1970. Entre 1975 y 1976 el volumen de actividad de las empresas que emplean trabajo temporal aumentó todavía un 35 %.

[28] En *Travail Information,* núm. 14, «Le travail intérinaire au cours de l'année, 1976». Esta nota aclara también el cambio cualitativo que se produjo en 1974: antes fenómeno principalmente femenino y característico del sector terciario, el trabajo interino ha pasado a ser principalmente *industrial* y *masculino.*

quienes todavía lo dudaban que la organización científica del trabajo produce en todas partes los mismos efectos [29].

Una doble novedad resulta de estas mutaciones. En primer lugar, *el obrero-masa se vuelve más esencialmente móvil e inestable que nunca,* viéndose obligado a desplazarse a través de las ramas, las categorías de empleo y los puestos de trabajo en función de la orientación dada a la reestructuración, de las inflaciones o las depresiones coyunturales y cíclicas. Además, el taller no es ya el terreno exclusivo de su reclutamiento: la oficina, el comercio y el servicio público forman ahora parte de su movimiento. En este sentido, puede decirse con Negri que el obrero-masa se convierte en «*...obrero del sector terciario, obrero social, obrero proletario*» [30].

Sin duda conviene, para no faltar a la verdad, no borrar las diferencias y distinguir, por ejemplo, entre el obrero de cadena y el empleado de una caja de ahorros. Pero sería todavía más inútil no registrar la novedad: esta extensión y esta prolongación de la figura del obrero-masa en series desmultiplicadas y reforzadas de situaciones de trabajo.

De hecho, y por decirlo en pocas palabras, parece como si a la antigua línea de discriminación obrero de cadena/obrero profesional de oficio se añadiera una nueva: obrero «estabilizado»/obrero «desestabilizado», que la tapa y la desborda.

¿Qué pinta la «revalorización del trabajo manual» en todo esto? Concebida para introducir elementos de diferenciación sobre la base de la *antigua* línea de discriminación, aparece como algo sin objeto y, en cualquier caso, sin puntos de aplicación frente a la nueva composición de la clase obrera, a la situación creada en el empleo por la terciarización de la producción sobre su nueva base y al desarrollo en gran escala del trabajo precario. Y si ciertas fracciones de la mano de obra pueden ser «estabilizadas», *esta estabilización no aparece más que como un elemento de un proceso mucho más profundo y mucho más amplio*

[29] El fenómeno cobra todo su sentido si se añade que lo que se ha dado en llamar la «terciarización» de la producción —y la terciarización sobre esta nueva base parcelada y repetitiva— es uno de los caracteres más constantes del desarrollo económico de los aparatos modernos. Una reciente nota del Centre d'Etudes de l'Emploi (*Bulletin d'Information,* núms. 29-30) viene una vez más a recordarlo: el sector terciario ha constituido (de 1968 a 1975) el principal soporte de la evolución del empleo. Sus efectivos aumentaron durante ese período en 1 834 000 unidades, mientras que el saldo neto de los empleos en el sector secundario aumentaba en 170 000.

[30] Negri, *La classe ouvrière contre l'Etat,* Galilée, 1978.

de «desestabilización» de la fuerza de trabajo obrera, al seguir teniendo el capital la necesidad de reproducir incesantemente las condiciones que permiten suministrar a la gran industria fuerza de trabajo numerosa y barata. Es preciso decirlo claramente: *el obrero social, prolongación y desarrollo del obrero-masa, constituye hoy día esa mano de obra* que el fordismo creó por medios «artificiales».

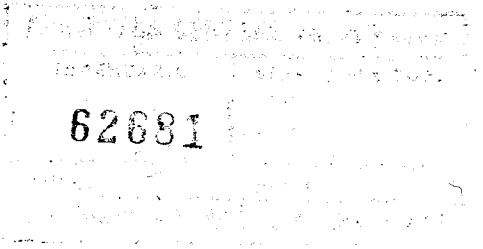
Y como eco de la nueva figura del obrero y de los nuevos caracteres de la composición de clase, se dibujan nuevas formas de rechazo y resistencia: nueva puesta en marcha de la producción bajo dirección obrera, comisiones de parados, coordinadores de «ocupación» del empleo o incluso autorreducciones y huelgas de alquileres (en masa, por ejemplo, y desde hace tres años, en las viviendas de Sonacotra).

Una vez más, parece como si, en el ciclo de la lucha obrera entablada en la década de 1960 en torno al obrero de cadena —con la organización científica del trabajo y los múltiples dispositivos de control que aseguran su existencia como blanco principal—, se añadiera un nuevo ciclo, todavía en busca de inspiración y fuerza, centrado esta vez más contra el paro, el trabajo precario y la carestía de la vida. Sin duda, el vigor del ataque es tal que la resistencia obrera no ha conseguido contenerlo por el momento. Pero cómo no notar también las posibilidades abiertas a cierta «recomposición» de la unidad y del movimiento cuando luchan codo con codo contra la reestructuración el obrero de oficio (descargadores de muelle, astilleros, siderurgia), el obrero-masa (Flins, Moulinex), el empleado (correos) y en todas partes el trabajo precarizado.

Hoy lo mismo que ayer, el fordismo continúa produciendo en el terreno social todos los efectos que le son propios. De una manera ampliamente renovada, sin duda, pero conquistador, ayer al menos, producía con la producción en masa y la generalización del salariado un cambio completo del modo de existencia de los hombres. Hoy día no se reproduce ya más que a la fuerza, del automóvil a la siderurgia, de la siderurgia a los astilleros, y de los astilleros al sector textil. ¿Son el paro y la precarización del trabajo, en su increíble nivel actual, efecto de mutaciones brutales pero transitorias, como se sostiene en ocasiones, o son, por el contrario, la expresión de la nueva condición social de existencia del fordismo y de la producción en masa?

Mucho acero se ha fundido desde que Taylor enseñaba al obrero Schmitt el arte y la manera de mantener los lingotes de fundi-

ción. Y el obrero Schmitt murió. Helo aquí de nuevo, sin embargo, a lo largo de las líneas de montaje, claro, pero también detrás del autómata, el ordenador, la oficina o la ventanilla, en el corazón de las formidables cantidades de mercancías que Occidente continúa acumulando...


62681

impreso en forsa, s.a. de c.v.
av. tláhuac 43
cp. 09820 - méxico, d.f.
un mil ejemplares y sobrantes
28 de febrero de 2000